



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-D26-F

POLANE® G Plus Émail polyuréthane

Noir F63B201
Blanc F63W200
Transparent de mélange F63V202
Transparent de mélange métallisé F63V203

DESCRIPTION	CARACTÉRISTIQUES	INSTRUCTIONS
<p>L'émail polyuréthane POLANE® G Plus est un revêtement en deux composants très lustré; il offre une résistance supérieure et une excellente durabilité pour les applications extérieures, présente une haute teneur en solides et est conforme aux normes d'émissions de COV de 3,37 lb/gal*.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none">• Teneur en COV inférieure à 3,37 lb/gal (mêlé au catalyseur Polane HS Plus V66V55).• Excellente tenue de couleur et de lustre à l'extérieur avec le catalyseur V66V55.• Excellentes propriétés physiques et chimiques pour une exposition extérieure.• Excellente apparence sur de nombreux types de substrat de métal et de plastique.• Haute teneur en solides, donc constitution rapide du feuil.• Séchage à l'air ou séchage accéléré.• Gamme complète de couleurs disponible.• Excellent durcissement et excellente résistance aux chocs.• Excellente résistance aux éraflures et à l'abrasion.• Applicable par pulvérisation classique, haute pression, électrostatique, mixte (à air assisté) et HVBP.• Formule sans plomb ni chromates. <p>*Les limites de conformité à la norme de COV varient d'une juridiction à l'autre. Veuillez consulter les réglementations locales.</p>	<p>Lustre : Lustré, 90 unités et plus Pourcentage de matières solides par volume : 49 à 50 ± 2 % catalysé et dilué (selon la couleur) Viscosité : catalysé et dilué, 18 à 27 secondes, coupe Zahn n° 2 Épaisseur de feuil recommandée : Humide : 2,5 à 3,0 mils Sec : 1,25 à 1,5 mil Rendement (sans perte à l'application) : 15,3 à 18,8 m²/l (626 à 768 pi²/gal) pour une EFS de 1,25 à 1,5 mil</p> <p>Séchage (EFS 1,5 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) : Sec au toucher : 50 à 60 minutes Sec pour manipuler : 7 à 8 heures Sec hors poisse : 4 heures Séchage accéléré : 20 à 40 minutes, entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F)</p> <p>La température de séchage ne doit pas excéder la température de déformation à chaud du substrat de plastique. Sec hors poisse au four Infra Therm : (séchage instantané) 1 minute</p> <p>Rapport de mélange : 3 parties Polane G Plus 1 partie Catalyseur V66V55 1 partie R7K95</p> <p>Conservation en pot : 2 heures</p> <p>Séchage accéléré : Ajouter jusqu'à 1/2 once d'accélérateur Polane V66VB11 par gallon de Polane G Plus. Sec au toucher : 30 à 60 minutes Sec pour manipuler : 2 à 3 heures Sec hors poisse : 1 à 2 heures Sec pour recouvrir : 1 à 1½ heure Séchage accéléré : 30 minutes, entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F)</p> <p>Rapport de mélange : 3 parties Polane G Plus incluant l'accélérateur 1 partie Catalyseur V66V55 1 partie R7K95</p> <p>Conservation en pot : 1 heure Point d'éclair : 27,2 °C (81 °F) Conservation en bidon : 1 an, avant l'ouverture</p> <p>Données sur la qualité de l'air : Non photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) Catalysé et dilué tel qu'indiqué, maximum de 404 g/L (3,37 lb/gal)</p> <p>Une fiche sur les données environnementales est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.</p>	<p>Généralités : le substrat doit être exempt de graisse, d'huile, de saletés, d'empreintes, de lubrifiants d'emboutissage, de toute contamination et de traitement de passivation afin d'optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement. Consulter la brochure CC-T1, Préparation de surface en métal, pour plus de détails.</p> <p>Aluminium : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520, puis le scellant Polane Plus E65A71 ou l'apprêt époxydique catalysé 2.8 COV E61A280.</p> <p>Acier galvanisé : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520, puis le scellant Polane Plus E65A71 ou l'apprêt époxydique catalysé 2.8 COV E61A280.</p> <p>Matières plastiques : étant donné la grande variété des substrats de plastique, il importe de vérifier qu'un revêtement ou un ensemble de revêtement présente une adhérence acceptable sur un substrat avant de l'utiliser dans le cadre de la production. Les plastiques regranulés et recyclés, ainsi que de nombreux produits ignifuges, agents d'écoulement, agents démoulants et agents moussants ou d'expansion peuvent nuire à l'adhérence d'un revêtement. Une couche d'enduit de remplissage ou une couche d'apprêt ou d'isolation peut être requise. Consulter un représentant des revêtements chimiques de Sherwin-Williams pour plus de précisions sur ces ensembles.</p> <p>Acier ou fer : éliminer toute trace de rouille, de calamine et de produit d'oxydation. Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, appliquer sur la surface un traitement chimique au phosphate de zinc ou de fer afin d'en accroître la protection contre la corrosion. Si le métal n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520, puis le scellant Polane Plus E65A71 ou l'apprêt époxydique catalysé 2.8 COV E61A280.</p> <p>Acier traité : pour obtenir une meilleure résistance à la corrosion, appliquer le scellant Polane Plus E65A71 ou l'apprêt époxydique catalysé 2.8 COV E61A280.</p> <p>Essais : compte tenu de l'extrême variété des substrats, des méthodes de préparation des surfaces et d'application ainsi que des environnements, il est souhaitable que l'utilisateur vérifie l'adhérence et la compatibilité de l'ensemble des produits avant de passer à l'application à l'échelle réelle.</p>

APPLICATION

Usages types

Remarque : le respect des normes de COV de 3,5 lb/gal requiert une dilution totale maximale de 25 % par volume. Les diluants suivants sont également recommandés :

Mélange de R7K84 (75 %) et de R6K30 (MAK, 25 %).

Pour améliorer l'écoulement, utiliser un mélange de R7K95 (75 %) et de R6K30 (25 %).

Le diluant Polane MIBK peut également être utilisé comme diluant.

Pulvérisation classique :

Pression d'air 40 à 50 lb/po²

Pression de fluide 5 à 10 lb/po²

Chapeau/buse 0,047 po

Pulvérisation haute pression :

Pression 2 000 à 2 800 lb/po²

Buse 0,009 - 0,011 po

Pulvérisation électrostatique :

La résistance ohmique du produit (0,2 à 0,8 méga-ohms) convient à la plupart des appareils manuels de pulvérisation électrostatique.

Pulvérisation HVBP :

Pression d'air 3 à 5 lb/po²

Pression de fluide 5 à 10 lb/po²

Chapeau/buse 0,040 po

Pulvérisation mixte (à air assisté) :

Pression d'air 10 à 30 lb/po²

Pression de fluide 600 à 900 lb/po²

Chapeau/buse 0,009 - 0,011 po

L'application par trempage, procédé Flow-Coat ou pinceau n'est pas recommandée.

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement au diluant R7K95 ou MAK immédiatement après l'usage. Les diluants Polane, MEK et MIBK peuvent également être utilisés, bien qu'ils ne soient pas conformes à la norme HAPS.

Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

Essais de rendement :

Substrat : panneaux d'acier Bonderite® 1000, email blanc F63W200, catalysé et dilué, EFS de 1,5 mil, séchage de 30 min. à 82 °C (180 °F), 14 jours à l'air

Essai au brouillard salin 300 heures

Amorce de rouille de 3,17 mm (1/8 po) au trait Humidité : 37,8 °C (100 °F),

100 % H.R. 300 heures

Résistance au choc direct 80 po-lb

Résistance au choc inverse 60 po-lb

Dureté au crayon H - 2H

Immersion sous l'eau 24 heures

Adhérence, quadrillage Excellente

MEK, 100 frottages doubles Aucun brunissage

Résistance à la chaleur sèche 121 °C (250 °F)

Contrôle d'abrasion de Taber : roue CS-17,

charge de 1 000 g, 1 000 cycles perte de 160 mg

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Les revêtements Polane G Plus doivent être catalysés avec du catalyseur V66V55 pour les applications extérieures. Ne pas modifier la proportion de mélange du catalyseur. Conserver la proportion exacte. Cette proportion a été établie en fonction des propriétés optimales de dureté, souplesse, lustre et résistance aux solvants et agents chimiques.
- Les revêtements Polane G Plus ne sont pas recommandés pour une utilisation sur le bois.
- Ne pas pulvériser à chaud. La chaleur réduit la durée de conservation en pot. Ne pas pomper de produit catalysé en provenance de bidons dans le système de circulation. La chaleur de friction engendrée par les pompes et la circulation réduira la durée de conservation en pot.
- Ne pas exposer l'émail Polane, le catalyseur et le diluant à l'humidité puisque la vapeur d'eau influe sur les propriétés du feuil et la durée de conservation en pot. Entreposer à l'intérieur.
- Il est recommandé d'attendre le séchage complet des produits couverts d'un revêtement Polane avant de les emballer dans des sacs de plastique hermétiques. Le séchage complet des emails Polane peut nécessiter plusieurs semaines et l'accumulation de solvants organiques et de sous-produits de réaction pourrait nuire au séchage et à l'adhérence finale.
- L'épaisseur de feuil sec du produit appliqué par pulvérisation haute pression ou mixte (à air assisté) ne doit pas dépasser 2,0 mils en raison des risques d'abaissement.
- L'ajustement du mélange de solvant peut être requis pour la pulvérisation mixte (à air assisté).

MISES EN GARDE

FORMULÉ POUR LES APPLICATIONS INDUSTRIELLES EN ATELIER

Lire attentivement l'étiquette et la fiche signalétique du produit pour connaître les mises en garde et les précautions pertinentes avant toute utilisation.

Une fiche signalétique est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.

Si vous avez des questions ou des commentaires, communiquez avec votre fournisseur Sherwin-Williams local.

Remarque : les fiches signalétiques sont mises à jour périodiquement afin d'indiquer toute nouvelle information relative au produit. Il est important que le client obtienne la plus récente fiche signalétique pour le produit qu'il utilise. Les renseignements, valeurs et opinions figurant dans le présent document se rapportent aux produits actuellement offerts sur le marché et représentent le résultat d'essais considérés comme fiables. Toutefois, en raison de la diversité de méthodes de manipulation et d'application utilisées par les clients, sur lesquelles nous n'exerçons aucun contrôle, Sherwin-Williams ne donne aucune garantie quant au résultat final.