



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-F55-F

Vernis de conversion limpide SHER-WOOD® KemVar® LF

Effet frotté brillant V84F96
Effet frotté moyen V84F97
Mat V84F98
Catalyseur V66V21

DESCRIPTION

Le vernis de conversion limpide SHER-WOOD® KemVar® LF est un vernis de conversion limpide à faible teneur en formaldéhyde pour utilisation sur les produits de bois d'intérieur. Le vernis de conversion limpide LF ne contient pas de polluants atmosphériques dangereux et est conforme aux normes de COV. Le vernis de conversion limpide LF est un revêtement catalysé pâle et clair utilisé pour la finition de bois naturel, de finis patinés et autres applications nécessitant une bonne résistance à la décoloration et au jaunissement. Le vernis de conversion limpide LF offre une performance supérieure pour les armoires de cuisines, le mobilier institutionnel et le mobilier de bureau ainsi que tout autre produit qui requiert les bénéfices d'un revêtement catalysé de première qualité

Avantages :

- Formule limpide contenant des inhibiteurs UV pour de meilleures propriétés de résistance au jaunissement.
- Pas de niveau de formaldéhyde rapportable.
- Sans polluants atmosphériques dangereux à l'emballage (conformément au bureau américain National Standards for Hazardous Air Pollutants [HAPS] Emissions for Wood Furniture Manufacturing Operations 40 CFR 63, Subpart JJ).
- Conforme aux normes américaines établies selon Federal Control Technique Guidelines (CTG) for VOC pour les vernis de conversions.
- Conforme aux exigences et tests requis par le Kitchen Cabinet Manufacturer's Association (KCMA).
- Utiliser comme système multicouche auto-scellant ou comme scellant vinylique.
- Haut pouvoir garnissant et bonne tenue verticale.
- Caractéristiques de séchage adaptées aux lignes de production avec un séchage rapide pour le sablage et un développement rapide de la dureté.
- Bonne résistance à l'humidité, aux produits chimiques domestiques et ne faïence pas au froid.

CARACTÉRISTIQUES

Niveau de lustre : (Mesuré sur un verre noir)
Semi-lustre - 55-60 unités
Satin - 34-38 unités
Mat - 3-8 unités

Pourcentage de matières solides en poids : 36,9 ± 2 %

Pourcentage de matières solides par volume : 29 ± 1 %

Viscosité @ 25 °C (77 °F):

de 24 à 28 secondes, coupe Zahn #2

Épaisseur recommandée du feuillet par couche:

Humide – de 3,0

à 5,0 mils Sec – de 0,8 à 1,40 mils

Rendement (sans perte à l'application) :

@ EFS de 1.0 mils 465 pi.-ca./gal

Séchage (25 °C [77 °F], 50 % H.R.) :

Sec au toucher : de 10 à 15 minutes

Prêt à manipuler : de 20 à 30 minutes

Prêt à poncer : de 20 à 45 minutes

Prêt pour la

couche suivante : de 30 à 45 minutes

Prêt à frotter : 8 heures

Prêt à emballer : 8 heures

Séchage accéléré :

Séchage éclair : 10 minutes

Au four : 15 minutes @ 51,6 °C (125 °F)

Laisser un séchage à l'air additionnel de 2 heures avant d'emballer.

Les conditions d'application, le système de teinture et l'épaisseur mouillée du film influencent le temps de séchage. Les temps de séchage énoncés ci-haut doivent servir de guide général seulement.

Point d'éclair : -15,6 °C (4 °F), vase clos Pinsky-Martens

Rapport de mélange :

1 Gal Vernis KemVar LF

4 oz Catalyseur V66V21

Diluer au besoin.

Conservation en pot : 24 heures

Procédure de décataylsation:

Diluer le matériel catalysé avec 100 % de matériel non catalysé. Cette procédure stabilise le matériel pour la nuit ou pour 16 heures. Le lendemain, ajouter le catalyseur selon le volume de la partie non catalysée. Ne pas garder du matériel catalysé pour la fin de semaine.

Conservation en

bidon : 1 an, avant l'ouverture

Données sur la qualité de l'air :

Sans réactivité photochimique.

Composés organiques volatils (COV)

à l'emballage, maximum de

4,94 lb/gal, 557 g/l

1,58 lb COV/lb solides

Polluants atmosphériques dangereux à l'emballage : 0,00 lb/lb solides

Une fiche sur les données environnementales est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.

INSTRUCTIONS

Bois (application intérieure seulement) : la surface doit être propre, sèche et avoir subi son ponçage final. Le substrat doit être exempt de graisse, d'huile, de saleté et de tout contaminant afin d'optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement. S'assurer que le taux d'humidité du substrat est maintenu entre 6 et 8 %.

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.

Système de finition

1. Bois de couleur – Teindre ou donner le ton voulu et laisser sécher complètement.
2. Scellant – Appliquer le KemVar LF comme scellant ou utiliser les scellants vinyliques (catalysés): T67F3, T67F5, T67F6 or T67F7. Consulter les devis techniques de ces scellants pour plus de détails.
3. Laisser sécher à l'air pendant 30 minutes, poncer la couche scellante avec un papier 240 grains ou équivalent, enlever toutes traces de poussière de sablage.
4. Couche de finition – Appliquer le KemVar LF, soit une épaisseur de 3,0 - 5,0 mils à l'état humide.
5. Pour plus de profondeur ou un fini plus épais, appliquer une couche additionnelle. Ne pas excéder 4.0 mils sec pour la totalité du système.

MÉTHODE D'APPLICATION

Pulvérisation classique :

Pression d'air de 40 à 50 lb/po²
Pression de fluide 6 à 8 lb/po²

Pulvérisation haute pression :

Pression 1 200 - 1 800 lb/po²
Buse de 0,011 à 0,015 po

Pulvérisateur sans air :

Pression d'air de 10 à 25 lb/po²
Pression de fluide de 400 à 800 lb/po²
Chapeau/buse de 0,011 po à 0,015 po

Pulvérisation HVBP :

Pression d'air de 4 à 9 lb/po²
Pression de fluide de 10 à 12 lb/po²

Nettoyage :

Nettoyer les outils/équipements immédiatement après usage avec du diluant à laque R7K305 ou R7K320 ou avec de l'acétate de butyle R6K18.

OPTIONS DE DILUTION

Diluer de 5 à 20 % avec les solvants ci-dessous afin d'ajuster le séchage ou le pouvoir garnissant.

R6K9 Acétone
R6K18 Acétate de butyle
R7K305 Diluant à laque

OPTIONS DE RETARDATEUR

Retarder le séchage avec l'addition de 5 à 10 % des solvants ci-dessous.

R6K30 MAK
R6K35 EEP

INSTRUCTIONS

Essais de rendement :

Essai de craquelure au froid 20 cycles
Résistance à l'empreinte sans empreintes
Sécher à l'air pendant 18 heures, pression : 2 lb/po² à 25 °C (77 °F) en contact direct avec 8 oz de toile à voiles. couteil.

Résistance au détergent/eau

Trempage des champs pas d'échec sur le film
Minimum de 2,0 mils, sécher pendant 10 jours à 25 °C (77 °F).

Essai avec les produits chimiques domestiques

Les panneaux ont vieilli pendant 30 jours à 25 °C (77 °F), 5 gouttes de chaque item ont été placées sous un verre de montre pour une heure. Le feuil a été rincé à l'eau, lavé à l'eau tiède et au savon, séché, puis essuyé avec du naphte V.M. & P. pour enlever les éléments que l'eau n'a pas enlevés.

Ammoniaque domestique Aucune trace visible
Vinaigre Aucune trace visible
Rouge à lèvres Aucune trace visible
Jus de citron Aucune trace visible
Alcool éthylique à 50 % Aucune trace visible
Mercurochrome à 2 % Aucune trace visible
Encre rouge Aucune trace visible
Encre bleue lavable Aucune trace visible
Moutarde Aucune trace visible
Peinture à l'huile Aucune trace visible
Peinture émulsion au latex Aucune trace visible
Naphte V.M. & P. Aucune trace visible
Essence térébenthine Aucune trace visible
Crayon orange Aucune trace visible
Mayonnaise Aucune trace visible
Solution à 10 % de carbonate de sodium Aucune trace visible
Lait sûr Aucune trace visible
Margarine Aucune trace visible
Beurre Aucune trace visible
Eau Aucune trace visible
Friture Aucune trace visible

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Le vernis Sher-Wood® KemVar® LF doit être catalysé 4 onces par gallon avec le catalyseur Sher-Wood® KemVar® V66V21. Ne pas sur-catalyser. Ne pas utiliser un autre catalyseur.
- Le catalyseur KemVar® V66V21 est un acide. Pour empêcher la corrosion et la piqûration à l'acide, tout l'équipement doit être fait d'acier inoxydable. Les contenants et les tuyaux doivent être faits d'acier inoxydable ou de plastique.
- Pour l'usage intérieur seulement.
- Pour allonger la durée de vie en pot à la fin du quart de travail, ajouter 100 % de matériel non catalysé. Le lendemain, avant d'utiliser le produit, ajouter le catalyseur en se basant sur la portion non-catalysée seulement.
- La température de la peinture et la température de l'air doivent être au-dessus de 15,6 °C (60 °F) pendant l'application et le séchage afin d'obtenir des propriétés acceptables. Les revêtements séchant à une température plus basse seront sujets à craqueler, faïencer et seront plus friables.
- Le terme «résistance au jaunissement» est relatif et non pas absolu. Cette formule de qualité procure une résistance aux rayons UV supérieure à la plupart des laques pré-catalysées à base de nitrocellulose, aux laques acryliques CAB et aux vernis limpides ne contenant pas d'inhibiteurs UV.
- Afin d'obtenir les propriétés optimales du feuil, un minimum de 2,0 mils est requis.
- L'épaisseur sèche maximale du système ne doit pas dépasser 4,0 mils, un film trop épais risque de craquer.
- Si une couche de réparation est nécessaire, diluer d'avantage le matériel afin de maintenir l'épaisseur totale du système à 4,0 mils ou moins.

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 techniques 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 technique pour le produit qu'il utilise. Les renseignements, valeurs et options 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 des 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.