



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-A31-F

Apprêt à faible teneur en polluants atmosphériques KEM-FLASH® 500

Gris clair E61A712

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p>L'apprêt à faible teneur en polluants atmosphériques KEM-FLASH® 500 est un apprêt alkyde à séchage rapide de grande qualité. Ce produit est conforme aux règlements relatifs aux COV et offre une très faible teneur en polluants atmosphériques. Il satisfait aux normes de rendement de l'équipement hors route et des surfaces métalliques d'usage général.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none">• Teneur en COV respectant les normes de l'EPA de 3,37 lb/gal en matière d'émissions de solvant.• Teneur en polluants atmosphériques inférieure à 0,02 lb/gal de solides.• Excellente résistance à la corrosion.• Séchage rapide. Le produit de finition peut être appliqué après 30 minutes.• Haute teneur en solides (54 % du volume) assurant la constitution plus rapide du feuillet.• Applicable par pulvérisation classique ou à haute pression sans dilution ou réchauffement préalable.• Formule sans plomb à l'emballage conforme au règlement 16 CFR, chapitre II, sous-chapitre B, partie 1303 de la Consumer Product Safety Commission (CPSC).• Apprêt idéal pour l'équipement agricole et de construction, la machinerie, les wagons de chemin de fer, l'acier de construction et les pièces de métal fabriquées qui requièrent une excellente durabilité et une protection contre la rouille.• Peut être dilué avec des solvants exemptés tel que l'acétone pour améliorer l'application.• Compatible avec une vaste gamme de couches de finition, y compris :<ul style="list-style-type: none">Émail KEM à séchage rapide et à haute teneur en solidesÉmail KEM Lustral®Laques de production Opex®Émail de production à séchage rapideÉmail à séchage rapideÉmail à séchage rapide 350Émail acrylique à haute teneur en solidesÉmail KEM Acryl HS 100	<p>Lustre : Mat – 5 à 15 unités</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 54 ± 2 % (selon la couleur)</p> <p>Viscosité : 14 à 32 secondes, coupe Zahn n° 3 40 à 70 secondes, coupe Ford n° 4</p> <p>Épaisseur de feuillet recommandée : Humide 2,8 à 3,5 mils Sec 1,5 à 1,8 mil</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 11,3 à 14,7 m²/l (463 à 599 pi²/gal) pour une EFS de 1,5 à 1,8 mil</p> <p>Séchage (EFS 1,5 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) : Sec au toucher : 15 à 30 minutes Sec hors poisse : 30 à 90 minutes Sec pour recouvrir : 30 minutes Séchage accéléré : 10 à 30 minutes entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F)</p> <p>Point d'éclair : 10 °C (50 °F), vase clos Pensky-Martens</p> <p>Conservation en bidon : 24 mois, avant l'ouverture</p> <p>Données sur la qualité de l'air : Photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) à l'emballage : maximum de 390 g/L (3,25 lb/gal).</p> <p>Émissions de polluants atmosphériques maximum à l'emballage : 0,03 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.</p> <p>Acier galvanisé : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520.</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.</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

Dilution : pour respecter les normes en matière de COV (3,5 lb/gal), diluer jusqu'à un maximum de 3,5 % avec de l'acétate de butyl pour réduire la viscosité et faciliter l'application. Le produit peut également être chauffé jusqu'à une température de 48,9 °C (120 °F) pour améliorer l'application.

Vaporisation classique :

Pression d'air 50 à 60 lb/po²
Pression de fluide 10 à 15 lb/po²
Buse 0,055-0,070

Pulvérisation haute pression :

Pression 2 200 à 2 600 lb/po²
Buse 0,013 - 0,015 po

Pulvérisation mixte (à air assisté) :

Pression d'air 20-30 lb/po²
Pression de fluide 2 000 à 2 600 lb/po²
Buse 0,013 - 0,015 po

Pulvérisation électrostatique :

Tension 60 à 85 kV
Buse 0,013 - 0,015 po
Pression d'air 50 à 60 lb/po²

Pulvérisation HVBP :

Pression d'air 10 lb/po²
Pression de fluide 8 à 10 lb/po²
Buse 0,055-0,070

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement à l'acétate de butyle immédiatement après l'usage. Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

Essais de rendement :

Substrat : acier nettoyé, apprêt appliqué à une EFS de 1,5 mil.

Essai au brouillard salin

ASTM B117 500 heures,
amorce de rouille de 3,17 mm (1/8 po) au trait,
aucune rouille de surface

Humidité, ASTM D2247

38 °C (100 °F),
100 % H.R. 500 heures, sans cloquage

Exposition en Floride

(45°, face au sud) 1 an

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Afin d'obtenir une bonne résistance à la corrosion, un feuil sec d'une épaisseur minimale de 1,5 mil est requis.
- Appliquer une couche chargée puisqu'une pulvérisation sèche nuit à la tenue de l'email et produit une apparence rugueuse.
- Ne pas recouvrir d'une couche de finition d'email polyuréthane, d'époxyde catalysé, de peinture mate à formule masquante pour revêtements muraux à haute concentration pigmentaire volumique ou de produits au latex.
- Dans le cas d'une surface nettoyée au jet de sable, appliquer une épaisseur de feuil suffisante pour protéger le profil d'accrochage (généralement 1 mil de plus que le profil d'accrochage). Plusieurs couches peuvent être requises.
- Étant donné sa rapidité de séchage, ce produit n'est pas recommandé pour une application au pinceau.
- Il est recommandé de déterminer la période de recouvrement critique et d'évaluer l'adhérence intercouches de l'ensemble des produits lorsque la couche supérieure est un produit contenant de puissants solvants.
- L'épaisseur du revêtement augmentera rapidement à l'application à cause de la teneur élevée en solides. Les feuil épais prennent plus de temps à sécher.

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 le fournisseur Sherwin-Williams local.

Pour toute question ou tout commentaire, communiquer avec le 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 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.