

Code produit	VDL1E0019
Nom du produit	BOND PE/UM BROWN C34 (30892)
Groupe	765 - Polyester ultra mat
Cuisson	20-30' @190 °C 10-20' @200 °C
Surface	Lisse ultra mat
Brillance	4-8 @60°
Approbations	Qualicoat Classe 2: P-2144 (Minerbio) GSB: Florida 3 Master (152 n)

DESCRIPTION DU PRODUIT

Formule à base de résines superdurables la gamme PE/UM a été conçue pour renforcer la protection des éléments en aluminium utilisés dans l'architecture et pour le revêtement de l'acier galvanisé. Homologué selon les spécifications de GSB Master et Qualicoat Classe 2 catégorie 1. Elle peut être utilisée sur tous les substrats métalliques habituels et l'acier. Elle convient aux applications extérieures.

Durée de conservation:

Conservation à des températures inférieure à 30 °C.
Durée de conservation dans l'emballage d'origine: 12 mois.

CARACTÉRISTIQUES

Spéc. Gravité (en kg/L):

1,14-1,24

Épaisseur de film recommandée:

60-80 µm

Réaction au feu EN 13501-1

Classification: A2-s1, d0

APPLICATION

Convient aux applications électrostatiques automatiques et manuelles.

Merci de contacter votre représentant Sherwin-Williams concernant les applications triboélectriques.

Le recyclage de la peinture en poudre est possible pour les teintes solides, jusqu'à 30%. Pour les finitions spéciales telles que les teintes métallisées ou mouchetées, le recyclage est déconseillé. Il est fortement conseillé d'utiliser un lot unique de peinture pour l'ensemble des pièces qui seront assemblées.

Abaque de cuisson

Durée	Température substrat
20-30 min	190 °C
10-20 min	200 °C

PRÉPARATION DU SUBSTRAT

Le traitement de la surface doit être choisi en fonction du type de substrat et des performances requises.

La surface à revêtir doit être exempte d'oxydation, d'huile, de graisse ou de toute autre forme de contamination.

Un processus de traitement préalable de bonne qualité est recommandé pour une performance optimale. L'utilisateur final doit choisir le traitement préalable approprié en fonction de la résistance à la corrosion.

Si nécessaire, la résistance à la corrosion peut être renforcée à l'aide d'un système de primaire.

PRECAUTIONS

POUR LES APPLICATIONS D'ATELIERS INDUSTRIELS

Lire attentivement l'étiquette du produit et la fiche de données de sécurité (FDS) avant d'utiliser ce produit.

Une fiche de données de sécurité est disponible auprès de votre établissement ou distributeur Sherwin-Williams le plus proche.

Note: les fiches techniques des produits sont mises à jour régulièrement pour refléter les nouvelles informations relatives au produit. Il est important que l'utilisateur obtienne la fiche technique la plus récente du produit utilisé. Les informations, notations et opinions exprimées ici se rapportent au matériel actuellement proposé et représentent les résultats de tests jugés fiables. Toutefois, en raison des variations dans la manipulation par l'utilisateur et dans les méthodes d'application que nous ne connaissons pas et qui ne sont pas sous notre contrôle, the Sherwin-Williams Company ne peut donner aucune garantie quant au résultat final.

DONNÉES DE PERFORMANCE

Conditions de test

Cuisson: 20 min 190 °C

Substrat: 0,8 mm AA5005 (AQT-36)

Epaisseur du film: 60-80 µm

Essai de quadrillage	GT0
ISO 2409	
Essai d'indentation Buchholz	> 80
ISO 2815	
Essai d'emboutissage Erichsen	> 5 mm (Pas de perte d'adhérence, fissuration tolérée)
ISO 1520	
Essai d'impact Indirect	> 25 Nm (Pas de perte d'adhérence, fissuration tolérée)
ISO 6272-2	
Essai de pliage Cylindrique	5 mm (Pas de perte d'adhérence, fissuration tolérée)
ISO 1519	
Résistance à l'humidité	24 cycles pas d'infiltration supérieure à 1mm de part et d'autre de la blessure, pas de changement de couleur , pas de cloquage supérieur à (S2) selon ISO 4628-2
ISO 22479	
Brouillard Salin Acétique	1 000 heures Pas de cloquage supérieur a (S2) selon ISO 4628-2. Infiltration 16 mm² maximum sur une entaille de 10 cm
ISO 9227	
Résistance au Mortier	Selon exigences de Qualicoat
EN 12206-1 par 5.9	
Test de Condensation Humide	1000 heures, pas de cloquage supérieur a (S2) selon ISO 4628-2
ISO 6270	
Test Water Spot	(Test spécifique Qualicoat) DL < 4
Test Martindale	Rétention de brillance > 30 %
CEN/TS 16611	
Vieillessement Accéléré	1000 heures Rétention de brillance > 90 % Changement de couleur ne dépassant pas 50 % des limites prescrites par Qualicoat
ISO 16474-2	
Exposition naturelle Floride	Exposition 3 ans Rétention de brillance > 50 % Le changement de couleur ne doit pas dépasser les valeurs maximales stipulées dans Qualicoat A12
ISO 2810	