

|                |                                                                        |
|----------------|------------------------------------------------------------------------|
| Code produit   | VNL1E0004                                                              |
| Nom du produit | BOND PE/UM MIC RED PLUS                                                |
| Groupe         | 765 - Polyester ultra mat                                              |
| Cuisson        | 20-30' @190 °C   10-20' @200 °C                                        |
| Surface        | Lisse ultra mat                                                        |
| Brillance      | 4-9 @60°                                                               |
| Approbations   | Qualicoat Classe 2: P-2144 (Minerbio)<br>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):**

1,18-1,28

#### **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

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