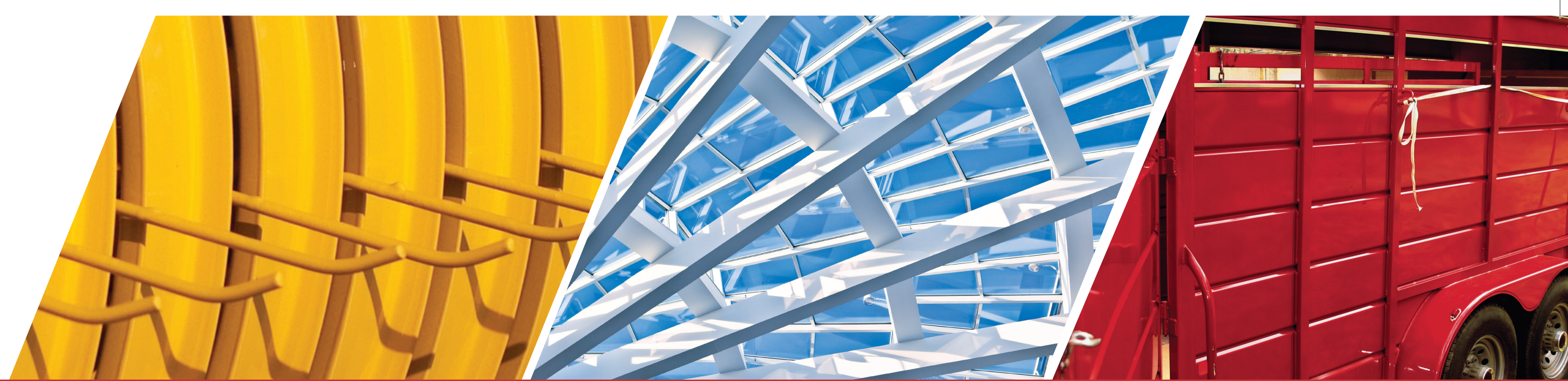
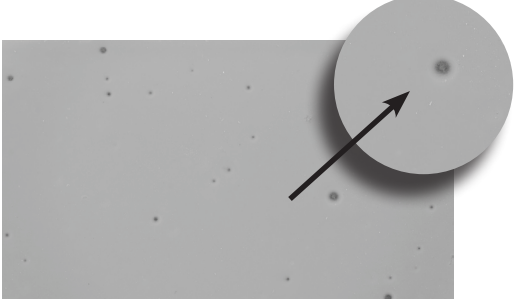
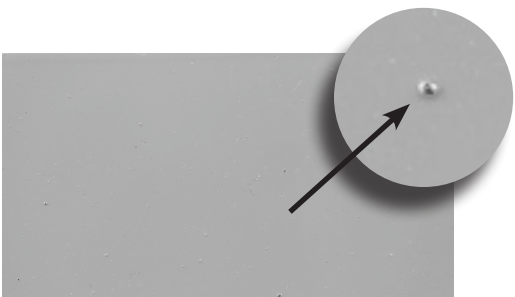


REVÊTEMENTS LIQUIDES

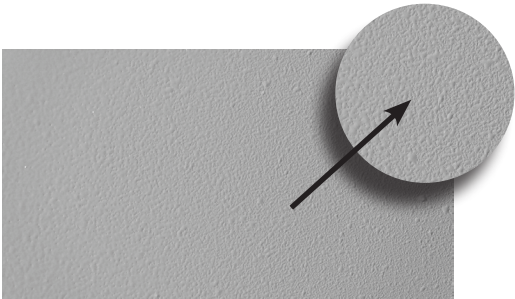
GUIDE DE DÉPANNAGE

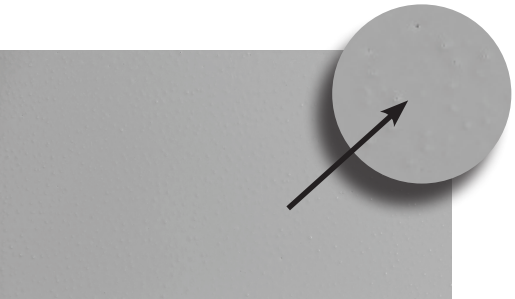


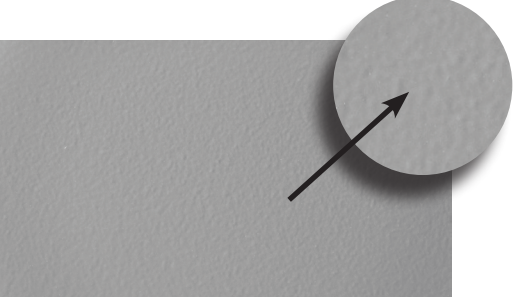
YEUX DE POISSON		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Une déformation ou un cratère superficiel dans le film de finition humide, un œil de poisson, sont causés par la répulsion de la finition humide par un contaminant de surface, tel que de l'huile ou du silicone	■ Surface sale ■ Incompatibilité entre l'apprêt et la couche de finition ■ Contamination avec du silicone	■ Nettoyer la surface avec un solvant, des produits chimiques ou un processus de nettoyage mécanique approprié ■ Utiliser un autre apprêt ou un autre système de peinture ■ Localiser la source de contamination et l'éliminer. Essuyer avec un chiffon propre toute pollution : les graisses et les huiles lubrifiantes, les crèmes pour les mains
		

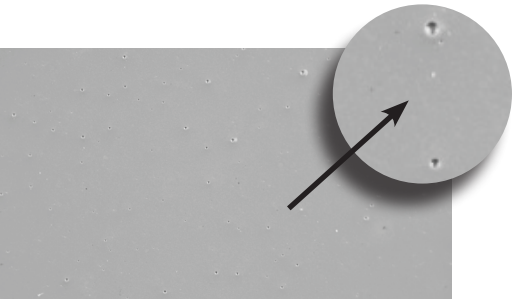
CONTAMINATION		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Particules étrangères intégrées dans le film de peinture (saleté, cheveux, etc.)	■ Nettoyage insuffisant de la surface à peindre ■ Environnement de pulvérisation sale ■ Filtration d'air inadéquate ou air non filtré entrant dans la cabine de peinture ■ Vêtements de travail sales ou inadaptés contenant de la poussière, des peluches ou des fibres ■ Particules provenant des conduites d'air en mauvais état ■ Pistolet de pulvérisation sale	■ Nettoyer soigneusement et essuyer la surface à peindre ■ Maintenir un espace de travail propre ■ Installer des filtres à air appropriés ■ Réparer ou remplacer les tuyaux d'air défectueux ■ Nettoyer et entretenir correctement les équipements de pulvérisation
		

COULURES ET FESTONS		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Défauts dans un film sec causés par l'application généralement d'une quantité excessive de peinture, de sorte qu'une partie de la peinture s'écoule de façon irrégulière ou comme un rideau	■ Évaporation trop lente d'un solvant ■ Application d'un revêtement trop lourd ■ Arrivée irrégulière de la peinture lors de la pulvérisation	■ Utiliser un solvant plus rapide approprié ou en quantité plus faible, en rapport avec les conditions d'application et à la température de la surface à revêtir ■ Augmenter la pression de l'air ; diminuer la pression de la peinture ; déplacer plus rapidement le pistolet ; augmenter la distance entre le pistolet et la zone de travail ; travail en plusieurs passages ■ Application plus soignée grâce à la manipulation correcte du pistolet, ajuster les réglages de pulvérisation du pistolet ou/et utiliser le bon pistolet
		

PULVÉRISATION SÈCHE		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Les particules de peinture ne s'écoulent pas pour former un film lisse	■ Causée par le séchage partiel du revêtement liquide avant qu'il n'atteigne la surface à revêtir	■ Se rapprocher de la pièce ■ Diminuer l'angle de pulvérisation ■ Augmenter le débit de la peinture
		

PIQÛRES		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Défaut causé par une perte rapide de solvant, qui crée de minuscules trous dans la finition qui pénètrent dans la surface sous-jacente. Les piqûres peuvent avoir des bords surélevés ou non	■ Sélection ou réduction des solvants ■ Temps d'évaporation inadéquat ■ Four pour séchage accéléré ■ Revêtement à haute teneur en solides avec 'un film trop lourd ■ Trop faible pression de pulvérisation en sortie de buse ■ Excès d'air emprisonné incorporé dans la peinture avant l'application ■ Raccords lâches sur le tube d'admission de peinture, ajoutant de l'air dans la peinture	■ Réduction de la sélection des solvants ■ Augmentation du temps d'évaporation ■ Réduction de la température du four ■ Contrôle de l'épaisseur du film. ■ Augmentation de l'air de pulvérisation ■ Réduction de la taille ou remplacement des buses ■ Réduction des vitesses de mélange qui incorporent l'air ■ S'assurer que tous les raccords sont correctement serrés et que les joints sont correctement montés
		

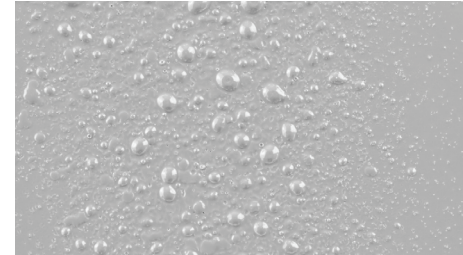
PEAU D'ORANGE		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Surface de film granuleuse d'aspect similaire à une peau d'orange	■ Utilisation d'un solvant inapproprié pour les conditions de température en vigueur ■ Manipulation incorrecte des équipements de pulvérisation ■ Application d'un film trop mince, ne permettant pas une bonne tension de celui-ci ■ Application avec une viscosité trop élevée	■ Choisir un solvant qui permettra une meilleure pulvérisation ■ Régler la pression d'air et l'écoulement du fluide et s'assurer que le pistolet est maintenu à une distance appropriée de la zone de travail ■ Appliquer un revêtement plus lourd ■ Réduire la viscosité jusqu'à ce qu'elle soit appropriée pour l'application
		

MICRO-BULLES		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Défaut de peinture caractérisé par des protubérances dans la surface, causées par la formation d'une vapeur de solvant dans la peinture après le début de la formation d'une peau superficielle. La pression de vapeur résultante soulève la surface de la peinture à ses endroits les plus minces	■ Évaporation trop rapide du solvant/diluant pour les conditions de pulvérisation ■ Trop de mouvement d'air provoquant la formation d'une peau superficielle sur la surface avant l'évaporation des solvants	■ Sélectionner le solvant/diluant recommandé en fonction de la température, de l'humidité et du mouvement d'air ■ Limiter le mouvement d'air sur la surface à peindre
		

Les revêtements liquides Sherwin-Williams offrent des solutions durables et économiques qui peuvent être utilisées dans divers environnements d'application. Avec un portefeuille complet de peintures à base de solvants et à base d'eau, Sherwin-Williams propose des solutions de produits qui répondent à un large éventail de performances, de COV et de besoins d'application. Nos revêtements liquides offrent des performances complètes et une flexibilité maximale dans une palette de couleurs complète.

SHERWIN-WILLIAMS

PERTE D'ADHÉRENCE AU SUBSTRAT		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Perte d'adhérence sur l'arête	■ Nettoyage insuffisant ■ Certains types de métaux, tels que le fer galvanisé, le cadmium et le zinc sont des surfaces difficiles	■ Revoir le système de prétraitement. Contacter le fournisseur. Un test rapide est le test « rupture du film d'eau ». L'eau froide est versée sur la pièce : si le film d'eau est continu, il y a une forte probabilité que la surface soit propre. Il faut, cependant, faire preuve de prudence, en raison des nombreux tensioactifs qui provoquent une rupture du film d'eau, même si la surface peut toujours être souillée. ■ Si les méthodes normales de préparation du métal ne permettent pas de surmonter les difficultés d'adhérence, alors envoyer tous les détails, avec des échantillons de métal, à votre représentant Sherwin-Williams
		

CLOQUES		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Formation de cloques dans les films de peinture par la perte locale d'adhérence et le soulèvement du film du substrat ou de la couche intermédiaire	■ Humidité piégée sous le film de peinture causée par : » un temps de séchage inapproprié après le ponçage humide ; » des tuyaux d'air contaminés ; » une pulvérisation dans des conditions extrêmes d'humidité. ■ Solvants piégés par l'application de couches épaisses humides avec un temps d'évaporation insuffisant entre les couches ■ Temps de séchage inapproprié des sous-couches avant l'application de la couche de finition ■ Peinture sur graisse, huile ou rouille	■ Appliquer les peintures conformément aux recommandations du produit, ce qui permet un temps d'évaporation suffisant entre les couches ■ Permettre aux sous-couches de sécher/durcir complètement avant l'application de la couche de finition ■ Nettoyer et préparer le substrat en utilisant les produits et procédures recommandés
		

TACHES D'EAU		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Des cercles avec des bords surélevés ou des taches blanchâtres ressemblant aux différentes formes de gouttelettes d'eau apparaissent à la surface du film de peinture	■ Ceci permet à l'eau d'entrer en contact avec une finition qui n'est pas complètement séchée/durcie	■ Ne pas laisser l'eau entrer en contact avec une finition nouvellement peinte ■ Stocker à l'intérieur plus longtemps après le revêtement des pièces ■ Vérifier le rapport de mélange et les conditions de cuisson
		

RAYURE OU MARQUE		
PROBLÈME	CAUSE	PRÉVENTION
Légères rayures, ruptures, déchirures ou marques sur la surface causées par une friction abrasive	■ Film pas complètement sec ■ Film non durci – la peinture peut ne pas être assez catalysée	■ Prévoir un séchage à l'air ou une cuisson plus complète ■ Vérifier le bon rapport peinture - catalyseur
