

# ClovaShield

Peinture-émail époxy acrylique

## Propriétés générales

ClovaShield est une peinture époxy acrylique bicomposant sans isocyanate dont le brillant rappelle le carrelage, d'une excellente dureté et résistance à l'abrasion et aux produits chimiques. ClovaShield présente une exceptionnelle tenue de couleur et de brillant, semblable à celle des uréthanes bicomposants. ClovaShield a obtenu la désignation de « non-opposition » de l'Agence canadienne d'inspection des aliments pour application sur les murs, les plafonds et les panchers des établissements agréés.

## Usages conseillés

Idéal pour remplacer les uréthanes 2K, ce produit sans isocyanate est fait pour l'équipement de transport, le matériel agricole et le matériel d'exploitation du pétrole et du gaz naturel. Ce produit convient également aux endroits où l'on a besoin d'un produit très résistant aux produits chimiques, à l'eau et aux intempéries : hôpitaux, cafétérias, zones sanitaires, installations publiques très fréquentées, institutions, lave-autos, pour ne donner que ces exemples.

## Données sur le produit

### APPELLATION GÉNÉRIQUE

Époxy modifié à l'acrylique.

### GENRE DE PIGMENT

Pigment solide à la lumière.

### COULEUR

Blanc, noir, pré-mélangé en usine et couleurs hors

### BASES

83800 blanc et 83803 base transparente.

### FINITION

Grand brillant.

### % MOYEN DES SOLIDES EN VOLUME

44,6 %.

### % MOYEN DES SOLIDES EN POIDS

59,4 %.

### ÉPAISSEUR DE FEUIL RECOMMANDÉE

Frais : 3,9 à 5,8 mils — Sec : 2 à 3 mils.

Consultez votre représentant Cloverdale pour savoir ce qu'il recommande pour votre projet.

### RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

834 p<sup>2</sup>/gal @1 mil (25 microns) épaisseur du feuil sec

20,5 m<sup>2</sup>/L @ 1 mil (25 microns) épaisseur du feuil sec

Le rendement réel est généralement lié à la nature du substrat et aux méthodes d'application.

### PROPORTIONS DU MÉLANGE

4 parties de Gamme 838 A, 1 partie de 83800B.

### DÉLAI DE RÉACTION

15 minutes à 24 °C (75 °F).

### DURÉE DE VIE EN POT

12 heures (moins dans un endroit chaud).

### VISCOSITÉ DU MÉLANGE

68 à 73 unités Krebs.

### RÉSISTANCE THERMIQUE (FEUIL SEC)

93 °C (200 °F) en continu.

120 °C (250 °F) par intermittence.

### COV du mélange

Moins de 485 g/l (4,0 lb/gal).

### DURÉE DE STOCKAGE

2 années (83ARMB, le composant B).

### DILUANT

SP03011 naphta lourd.

78004 Diluant n° 4.

### ACCÉLÉRATEUR

Sans objet.

\* PAD = polluants atmosphériques dangereux.

## Méthodes d'application

### Pistologie sans air

Speeflo Atlas 30:1. Buse : 0,009 à 0,013 po ou l'équivalent.

### HVLP

Pistolet Binks Mach 1; 92 x 95AP (pression) ou l'équivalent.

### Traditionnel

Pistolet Binks 95GUN; 63CSS x 63PB (pression) ou l'équivalent.

### Pinceau – Rouleau

Pinceau, mais pour de petites zones seulement ou pour des retouches.

## Durée de séchage

La température, l'humidité relative et l'épaisseur du feuil ont tous une incidence sur la durée de séchage et le délai de recouvrement.

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à fond	Délai minimal	Attente maximale entre les couches	Délai normal
25 °C (77 °F)	30 minutes	12 heures	3 heures	Indéterminée.	12 heures
15 °C (60 °F)	1 heure	24 heures	6 heures	Indéterminée.	18 heures
5 °C (41 °F)	2 heures	36 heures	9 heures	Indéterminée.	24 heures

## Apprêt recommandé

**Gamme 838**

<b>ACIER</b>	83021 ClovaPrime 21, 86850 DuraPrime.
<b>BÉTON</b>	Produit auto-apprêtant.
<b>ACIER GALVANISÉ</b>	Produit auto-apprêtant (voir la section Préparation de la surface).
<b>ALUMINIUM</b>	Produit auto-apprêtant (voir la section Préparation de la surface).

## Préparation de la surface

Les surfaces à peindre doivent être propres, sèches et débarrassées de tout contaminant. Il est recommandé de toujours poser une couche d'accrochage. La fibre de verre neuve doit être dégraissée au solvant (SSPC-SP1) avant d'être peinte. Une vieille peinture doit être en bon état et sondée pour s'assurer qu'elle ne risque pas de décoller. L'Emploi d'un apprêt étanche peut s'avérer nécessaire. Poncer les surfaces apprêtées avec un papier abrasif 280 à 320 avant de poser la couche finale. Scarifier les métaux non ferreux par décapage à la brosse ou par un moyen

## Résistance type (du produit non immergé)

<b>INTEMPÉRIES</b>	EXCELLENTE	<b>EAU SALÉE</b>	EXCELLENTE	<b>ACIDES</b>	BONNE
<b>HUMIDITÉ</b>	EXCELLENTE	<b>EAU DOUCE</b>	EXCELLENTE	<b>ALCALIS</b>	BONNE
<b>SOLVANTS</b>	EXCELLENTE	<b>ABRASION</b>	EXCELLENTE	<b>HUILE</b>	EXCELLENTE

## Limites d'utilisation

Laisser durcir le produit plus de 3 jours, puis rendre la surface accrochante pour les autres couches en la ponçant. Pour de meilleurs résultats, appliquer ce produit lorsque la température du subjectile est supérieure à 10 °C (50 °F) et au moins 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée. Ne pas peindre lorsque l'humidité relative est supérieure à 85 %.

## Consignes de mélange

Bien agiter la base A et le durcisseur B séparément. Ajouter le durcisseur B au composant de base et remuer à fond jusqu'à homogénéité. Laisser reposer le mélange pendant 15 à 20 minutes (temps de réaction). S'il s'avère nécessaire de diluer le produit, ne le faire qu'après que le temps de réaction recommandé se soit écoulé. Toujours garder en bon état les pièges à humidité raccordés aux tuyaux d'air. L'humidité peut entraîner la formation de condensation et ternir le fini.

## Mesures de sécurité

Pour usage industriel seulement. **Consulter la Fiche signalétique pour obtenir les renseignements pertinents en matière de santé et de sécurité.**

## Stockage et manutention

<b>POINT D'ÉCLAIR</b>	24 °C (75 °F) en coupelle fermée Tagliabue.
<b>POIDS DU PRODUIT</b>	A = 8,27 lb; B = 1,19 lb/gal. (Exclusion faite du contenant.)
<b>STOCKAGE</b>	Stocker dans un endroit frais, sec et sécurisé. Consulter votre représentant Cloverdale.
<b>FORMATS D'EMBALLAGE</b>	Jeu de 1 gallon : 3,02 l de 838 A; 0,76 l de 83800 B. Jeu de 5 gallons : 15,12 l de 838 A; 3,78 l de 83800 B.

Certains formats ou certaines couleurs ne sont offerts que sur commande. Prière de vérifier auprès de votre représentant Cloverdale au moment de commander.

## Avis à l'égard de la garantie

Cloverdale Paint fabrique des produits de qualité. Dans l'éventualité où le produit se révélait défectueux ou inadéquat à l'usage pour lequel il a été vendu, Cloverdale Paint Inc. le remplacera sans frais. La garantie aux présentes est la seule garantie de qualité à laquelle Cloverdale Paint Inc. s'engage à l'égard de ce produit. Lorsqu'il achète ce produit, le client accepte cette garantie en remplacement de toute autre, et renonce à se prévaloir de tout autre recours issu de quelque garantie de qualité que ce soit, que cette garantie de qualité ait été expressément faite au client ou qu'elle soit tacite en vertu d'une loi en vigueur.



## Cloverdale Paint Inc.

6950 King George Boulevard, Surrey (Colombie-Britannique) Canada V3W 4Z1  
Site Web : [www.cloverdalepaint.com](http://www.cloverdalepaint.com) Courriel : [helpdesk@cloverdalepaint.com](mailto:helpdesk@cloverdalepaint.com)  
Téléphone : 604 596 6261 Télécopieur : 604 597 2677

h30-0070v5

11-juin-2015

## CRITÈRES DE PERFORMANCE de ClovaShield

### 1. Résistance à l'abrasion

**Méthode :** ASTM D4541, test de résistance à l'arrachement au moyen d'un Elcometer®.

**Type de revêtement :** Apprêt ClovaPrime 21, couche de finition 83800.

**Résultats :** Au moins 600 lb/pi<sup>2</sup>.

### 2. Adhérence

**Méthode :** ASTM D3359, test d'adhérence par peigne de quadrillage.

**Type de revêtement :** Apprêt ClovaPrime 21, couche de finition 83800.

**Résultats :** Aucun défaut d'adhérence (5B).

### 3. Résistance à l'impact (avant)

**Méthode :** ASTM D2794.

**Type de revêtement :** Apprêt ClovaPrime 21, couche de finition 83800.

**Résultats :** Non moins de 23 po - lb.

### 4. Flexibilité

**Méthode :** ASTM D222, Essai de pliage autour d'un mandrin.

**Type de revêtement :** Apprêt ClovaPrime 21, couche de finition 83800.

**Résultats :** Minimum 1/4 po.

### 5. Dureté au crayon

**Méthode :** ASTM D3363.

**Type de revêtement :** Apprêt ClovaPrime 21, couche de finition 83800.

**Résultats :** Dûreté d'au moins HB.

### 6. Brouillard salin

**Méthode :** ASTM B117.

**Type de revêtement :** Apprêt ClovaPrime 21, couche de finition 83800.

**Résultats :** Après 1000 heures, le feuillet ne montre pas de cloquage, de craquelures ou de délaminage. Pas plus de 3/16 po de débordement de rouille à la rayure.

### 7. Vieillesse accéléré à l'appareil QUV

**Méthode :** ASTM G53, au moyen d'ampoules UVB 313.

**Type de revêtement :** Apprêt ClovaPrime 21, couche de finition 83800.

**Résultats :** Après 1000 heures, le feuillet ne montre aucun signe visible de décoloration; perte de lustre inférieure à 5 %.

### 8. Résistance à l'humidité

**Méthode :** ASTM D4585.

**Type de revêtement :** Apprêt ClovaPrime 21, couche de finition 83800.

**Résultats :** 1000 heures, peu de cloques n° 8 (taille moyenne).

### 9. Résistance chimique

**Méthode :** Essai à la goutte couvert pendant 24 heures à température ambiante.

**Type de revêtement :** Apprêt ClovaPrime 21, couche de finition 83800.

Le revêtement a été exposé à : une solution de soude caustique à 5 %; une solution d'acide sulfurique à 5 %; une solution d'acide chlorhydrique à 5 %; une solution de phosphate monosodique à 5 %; un détergent pour travaux durs.

**Résultats :** Inchangé - une légère décoloration est permise.

Vérifier si les données de la présente fiche ont été mise à jour en consultant le [www.cloverdalepaint.com/html/catalog\\_recent\\_ir.asp](http://www.cloverdalepaint.com/html/catalog_recent_ir.asp)