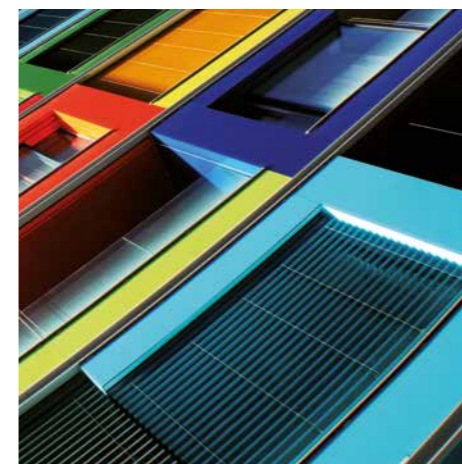
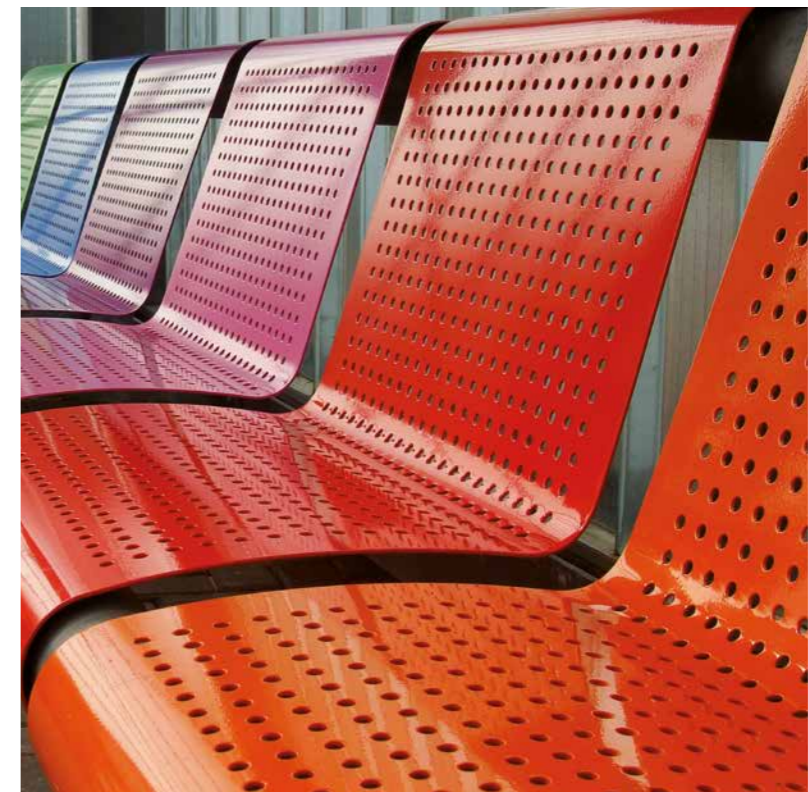




**SHERWIN-WILLIAMS®**  
General Industrial Coatings

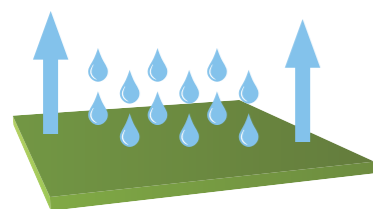


**SHERWIN-WILLIAMS®**

**VALDE STEEL**

Revêtements industriels  
certifiés

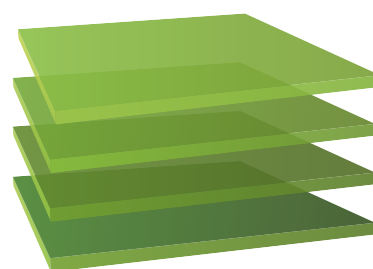




## DESCRIPTION

- ▶ Résistance à la corrosion garantie pour les systèmes à base de poudre sur substrat en acier
- ▶ Plusieurs niveaux de résistance à la corrosion en fonction des besoins pour des applications internes et externes

## REVETEMENTS



- ▶ Substrat en acier avec deux couches: Valde Prime & INVERPUL PE/P/Q → C4
- ▶ Substrat en acier galvanisé avec deux couches: Valde Prime & INVERPUL PE/P/Q → C5 – I & C5-M

*Les systèmes ont été approuvés avec des prétraitements mécaniques et chimiques*

## Revêtements Recommandés

Nom Système	Substrat	Pré-traitement	Préparation Surface	Primaire	Finition		Nombre de Couches	Classe Corrosion	Numéro Certification
VALDE STEEL ST2	Acier	Mécanique	Grenaillage Sa 2.5 Ra 6.3 ou 12.6	Valde Prime	P-0554	PE/P/Q	2	C4	PE-0066
					P-0106	PE/P/M			
					P-1097	PE/P/S			
					P-0737	PE/P/Q FTX			
VALDE STEEL ST2	Acier	Chimique	3	Valde Prime	P-0554	PE/P/Q	2	C4	PE-0069
					P-0106	PE/P/M			
					P-1097	PE/P/S			
					P-0737	PE/P/Q FTX			
STK-P2	Acier	Chimique	3	E-Coat	P-0554	PE/P/Q	3 (E-Coat +TC+ TC)	C5IH C5MH	PE-0094
					P-0106	PE/P/M			
					P-1097	PE/P/S			
					P-0737	PE/P/Q FTX			
VALDE STEEL HD2	Acier galvanisé à chaud	Mécanique	4	Valde Prime	P-0554	PE/P/Q	2	C5IH C5MH	PE-0070
					P-0106	PE/P/M			
					P-1097	PE/P/S			
					P-0737	PE/P/Q FTX			
VALDE STEEL HD2	Acier galvanisé à chaud	Chimique	3	Valde Prime	P-0554	PE/P/Q	2	C5IH C5MH	PE-0071
					P-0106	PE/P/M			
					P-1097	PE/P/S			
					P-0737	PE/P/Q FTX			
SZK-P1	Acier galvanisé à chaud	Chimique	3	E-Coat	P-0554	PE/P/Q	2 (E-Coat +TC)	C4H	PE-0093
					P-0106	PE/P/M			
					P-1097	PE/P/S			
					P-0737	PE/P/Q FTX			

## Catégories Corrosion

Catégories Corrosion	Intérieur	Extérieur
C1 Très Faible	Bâtiments chauffés à atmosphère propre	
C2 Faible	Bâtiments non chauffés avec condensation possible	Atmosphère à faible niveau de pollution
C3 Moyenne	Salles de production à teneur élevée en humidité	Atmosphères urbaines et industrielles avec pollution modérée
C4 Elevée	Usines chimiques, piscines, chantiers navals	Zones industrielles et côtières à salinité modérée
C5-I (Industrie) Très Elevée	Bâtiments à condensation permanente et pollution élevée	Zones industrielles à humidité élevée et atmosphère agressive
C5 – M (Marine) Très Elevée	Bâtiments à condensation permanente et pollution élevée	Zones côtières et maritimes à salinité élevée

## Description des Surfaces de Prétraitements

- 1 · Dégraissage du substrat uniquement
- 2 · Désoxydation
- 3 · Phosphatation selon la norme EN 13438 et passivation ou traitements alternatifs
- 4 · Grenaillage du substrat en zinc selon la norme EN 15773 Sa 2½ & Sa 3 grenaillage selon la norme ISO 8501-1