



Protective & Marine Coatings

TILE-CLAD® À TENEUR ÉLEVÉE EN SOLIDES

PARTIE A B62Z SÉRIE
 PARTIE B B60VZ70 DURCISSEUR BRILLANT
 PARTIE B B60VZ75 DURCISSEUR COQUILLE D'ŒUF
 PARTIE B B60VZX70 DURCISSEUR BRILLANT MR

Révision 12/10

RENSEIGNEMENTS SUR LE PRODUIT

4.30

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le **TILE-CLAD À FORTE TENEUR EN SOLIDES** est un revêtement époxy-polyamide, en deux emballages, à faible teneur en COV, pour utilisation dans un environnement de maintenance industrielle et dans les applications architecturales haute performance.

- Résistant aux produits chimiques
- Résiste à l'abrasion
- Faible en COV
- Durcisseur B60VZX70 - la pellicule résiste aux attaques de moisissure
- Caractéristiques d'application exceptionnelles

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Fini :	Brillant et coquille d'œuf
Couleur :	Disponible dans une large gamme de couleurs, y compris les couleurs de sécurité
Pourcentage de matières solides par volume :	56 % ± 2 %, mélangé, peut varier selon la couleur
Pourcentage de matières solides par poids :	70 % ± 2 %, peut varier selon la couleur
COV (méthode EPA 24) :	Non dilué : < 400 g/l; 3,33 lb/gal Dilué de 10 % : < 413 g/L; 3,44 lb/gal
Proportion du mélange :	1:1 par volume

Rendement surfacique recommandé par couche :

	Minimum	Maximum
Mils humides (microns)	4,0 (100)	7,0 (175)
Mils secs (microns)	2,5 (63)	4,0 (100)
~Couverture en m²/l (pi²/gal)	5,5 (225)	8,8 (359)
Couverture théorique en m²/l (pi²/gal) à 1 mil/25 microns dft	21,9 (896)	

REMARQUE : une application au pinceau ou au rouleau peut nécessiter plusieurs couches pour obtenir une épaisseur de couche maximale ainsi qu'une apparence uniforme.

Temps de séchage à 4.0 mils mouillés (100 microns) :

	à 13 °C/55 °F			à 25 °C/77 °F			à 43 °C/110 °F		
	50 % HR								
Sec au toucher :	3 heures	1 heure	20 minutes						
Sans fixation :	6 heures	2 heures	30 minutes						
Prêt pour une seconde couche :									
minimum :	6 heures	2 heures	30 minutes						
maximum :	30 jours	30 jours	30 jours						
Stockage :	18 heures	16 heures	3 heures						
Durcissement complet :	21 jours	14 jours	7 jours						

Si le temps de reprise est dépassé, abraser la surface avant d'appliquer une nouvelle couche. Le temps de séchage est en fonction de la température, de l'humidité ainsi que de l'épaisseur de la couche.

Durée de vie en pot :	4 heures	4 heures	2 heures
Période d'exsudation :	1 heure	30 minutes	10 minutes

Durée de conservation : 36 mois, non ouvert
Entreposer le produit à l'intérieur, à une température variant entre 4,5 et 38 °C (40 et 100 °F).

Point d'éclair : 33 °C (92 °F), PMCC, mélangé
Diluant/nettoyage : Diluant n° 54, R7K54; pulvérisation R6K25; pinceau/rouleau

USAGES RECOMMANDÉS

Pour une utilisation sur les substrats préparés comme l'acier, la galvanisation et le béton dans un environnement industriel.

- Laboratoires
- Surfaces de maçonnerie
- Structures d'exploration en mer
- Réservoirs de stockage
- Acier de construction et de charpente
- Cuisines d'établissement
- Installations de combustible nucléaire du DOE
- Installations d'armes nucléaires du DOE
- Équipement de traitement chimique
- Revêtement mural pour établissements commerciaux et institutionnels
- Utilisation appropriée dans les installations inspectées par l'USDA
- Conforme aux normes AWWA D102, OCS n° 5
- Peut être utilisé dans les applications architecturales haute performance
- Conforme à la norme MPI n° 77
- Ce produit répond à des exigences spécifiques en matière de conception pour les applications dans les centrales nucléaires non liées à la sécurité du niveau II, III et le reste de la centrale et les installations de combustible nucléaire du DOE*.

* Les qualifications nucléaires sont spécifiques au permis de la National Research Council (NRC) de l'installation.

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE

Substrat* : acier

Préparation de la surface* : SSPC-SP6/NACE 3

Système testé* :

1 couche Apprêt époxy recouvrable 4,0 à 6,0 mils (100 à 150 microns) dft

1 couche Tile-Clad HS à 3,0 mils (25 microns) dft
*sauf indication contraire mentionnée ci-dessous

Nom de l'essai	Méthode de l'essai	Résultats
Résistance à l'abrasion	ASTM D4060, meule CS17, 1 000 cycles, 1 kg de charge	perte de 80 mg
QUV de vieillissement accéléré	ASTM D4587, QUV-A, 5 000 heures	Réussit
Adhérence	ASTM D4541	72,40 bar (1 050 psi)
Résistance à la corrosion due aux intempéries	ASTM D5894, 10 cycles, 3 336 heures	Note de 9 selon la norme ASTM D610 pour la rouille; note de 10 selon la norme ASTM D714 pour le cloquage
Décontamination nucléaire	ASTM D4256/ANSI N 5.12	99 % rideau d'eau; 95 % général
Résistance aux chocs directs	ASTM D2794	95 lb-po
Résistance à la chaleur sèche	ASTM D2485	93 °C (200 °F)
Durabilité à l'extérieur	1 an à 45° sud	Excellent, surfaces crayeuses
Flexibilité	ASTM D522, courbure 180°, mandrin 6,35 mm (1/4 po)	Réussit
Résistance à la condensation de l'humidité	ASTM D4585, 38 °C (100 °F), 1 000 heures	Réussit, aucune cloque, rouille ou délamination
Dureté du crayon	ASTM D3363	F-H
Tolérance aux rayonnements	ASTM D4082/ANSI 5.12	Réussit
Résistance au brouillard salin	ASTM B117, 2 500 heures	Note de 10 selon la norme ASTM D610 pour la rouille; note de 10 selon la norme ASTM D714 pour le cloquage

Les revêtements époxy peuvent s'assombrir ou jaunir suivant l'application et le durcissement.

Offre une performance comparable à celle de produits formulés selon la spécification fédérale : TT-C-535B



Protective & Marine Coatings

TILE-CLAD® À TENEUR ÉLEVÉE EN SOLIDES

PARTIE A **B62Z** **SÉRIE**
PARTIE B **B60VZ70** **DURCISSEUR BRILLANT**
PARTIE B **B60VZ75** **DURCISSEUR COQUILLE D'ŒUF**
PARTIE B **B60VZX70** **DURCISSEUR BRILLANT MR**

RENSEIGNEMENTS SUR LE PRODUIT

4.30

SYSTÈMES RECOMMANDÉS

		Épaisseur de la pellicule sèche/couche	
		Mils	(microns)
Acier, apprêt époxy :			
1 couche	Apprêt époxy recouvrable	4,0 à 6,0	(100 à 150)
1 à 2 couche(s)	Tile-Clad HS à teneur élevée en solides	2,5 à 4,0	(63 à 100)
Acier, apprêt universel :			
1 couche	Kem Bond HS	2,0 à 5,0	(50 à 125)
1 à 2 couche(s)	Tile-Clad HS à teneur élevée en solides	2,5 à 4,0	(63 à 100)
Acier, apprêt acrylique :			
1 couche	Apprêt universel à base d'eau Pro-Cryl	2,0 à 4,0	(50 à 100)
1 à 2 couche(s)	Tile-Clad HS à teneur élevée en solides	2,5 à 4,0	(63 à 100)
Acier, apprêt mastic époxy :			
1 couche	Mastic époxy Aluminum II	4,0 à 6,0	(100 à 150)
1 à 2 couche(s)	Tile-Clad HS à teneur élevée en solides	2,5 à 4,0	(63 à 100)
Aluminium :			
1 couche	Apprêt réactif DTM	0,7 à 1,3	(18 à 32)
1 à 2 couche(s)	Tile-Clad HS à teneur élevée en solides	2,5 à 4,0	(63 à 100)
Bloc de béton :			
1 couche	Calfeutrant haute performance	10,0 à 18,0	(250 à 400)
1 à 2 couche(s)	Tile-Clad à teneur élevée en solides	2,5 à 4,0	(63 à 100)
Métal galvanisé :			
1 à 2 couche(s)	Tile-Clad HS à teneur élevée en solides	2,5 à 4,0	(63 à 100)
Béton coulé/basculant mis en place par relèvement lisse (y compris les planchers) :			
1 à 2 couche(s)	Tile-Clad HS à teneur élevée en solides	2,5 à 4,0	(63 à 100)
Bois, y compris les planchers :			
1 à 2 couche(s)	Tile-Clad HS à teneur élevée en solides	2,5 à 4,0	(63 à 100)

Les systèmes énumérés ci-dessus sont représentatifs de l'utilisation du produit; d'autres systèmes peuvent convenir.

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ

Les renseignements et les recommandations fournis dans la présente fiche de données sur le produit sont en fonction des essais effectués par ou pour le compte de la société Sherwin-Williams. Lesdits renseignements et recommandations sont susceptibles d'être modifiés et concernent le produit proposé au moment de la publication. Communiquez avec votre représentant Sherwin-Williams pour obtenir des renseignements sur le produit et la fiche d'application les plus récents.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

La surface doit être propre, sèche et saine. Afin d'assurer une bonne adhérence, éliminer toute huile, poussière, graisse, saleté, particule de rouille et autre matière étrangère.

Consultez la fiche d'application du produit pour des renseignements détaillés sur la préparation de la surface.

Préparation minimum recommandée de la surface :

- * Fer et acier : SSPC-SP2
- * Aluminium : SSPC-SP1
- Galvanisation : SSPC-SP1
- Béton et maçonnerie : SSPC-SP13/NACE 6 ou ICRI n°310.2, CSP 1-3
- Bois, intérieur : propre, lisse, sans poussières
- * Apprêt nécessaire

Normes de préparation de surface

État de la surface	ISO 8501-1 BS7079:A1	Norme suédoise SIS055900	SSPC	NACE
Métal blanc	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Métal presque blanc	Sa 2,5	Sa 2,5	SP 10	2
Décapage de qualité commerciale	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Sablage léger	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Nettoyage des outils à main	C St 2	C St 2	SP 2	-
Rouillés	D St 2	D St 2	SP 2	-
Piqués et rouillés	C St 3	C St 3	SP 3	-
Nettoyage des outils électriques	D St 3	D St 3	SP 3	-

TEINTURE

Teindre la Partie A à l'aide d'un colorant Maxitoner ou Blend-A-Color à 200 % de sa teneur dans la Partie A. Mélanger pendant cinq minutes minimum à l'aide d'un agitateur mécanique, pour le mélange complet de la couleur.

CONDITIONS D'APPLICATION

Température : 13 °C (55 °F) minimum, 43 °C (110 °F) maximum (air, surface et matériau)
 Au moins 2,8 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée

Humidité relative : 85 % maximum

Consulter la fiche d'application du produit pour des renseignements détaillés sur l'application.

RENSEIGNEMENTS SUR LES COMMANDES

Conditionnement :
 Parties A et B : récipients de 3,78 l (1 gallon) et 18,9 l (5 gallons)

Poids : 10,78 ± 0,2 lb/gal ; 1,3 kg/l mélangé, peut varier selon la couleur

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Consulter la FTSS avant utilisation.

Les données techniques et les consignes publiées peuvent être modifiées en tout temps, sans préavis. Communiquez avec votre représentant Sherwin-Williams pour les données techniques et les consignes supplémentaires.

GARANTIE

La société Sherwin-Williams garantit que ses produits sont exempts de défauts de fabrication, conformément aux procédures de contrôle de la qualité Sherwin-Williams en vigueur. La responsabilité pour les produits jugés défectueux, le cas échéant, se limite au remplacement du produit défectueux ou au remboursement de son prix d'achat, à la seule discrétion de Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS N'ÉMET AUCUNE AUTRE GARANTIE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT, EXPRESSE OU IMPLICITE, LÉGALE, PAR EFFET DE LA LOI OU AUTREMENT, Y COMPRIS DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADAPTATION À UNE UTILISATION PRÉCISE.



Protective & Marine Coatings

TILE-CLAD® À TENEUR ÉLEVÉE EN SOLIDES

PARTIE A	B62Z	SÉRIE
PARTIE B	B60VZ70	DURCISSEUR BRILLANT
PARTIE B	B60VZ75	DURCISSEUR COQUILLE D'ŒUF
PARTIE B	B60VZX70	DURCISSEUR BRILLANT MR

Révision 12/10

FICHE D'APPLICATION

4.30

PRÉPARATION DE LA SURFACE

La surface doit être propre, sèche et saine. Afin d'assurer une bonne adhérence, éliminer toute huile, poussière, graisse, saleté, particule de rouille et autre matière étrangère.

Fer et acier

La préparation minimale d'une surface se fait par un nettoyage manuel, conformément à la norme SSPC-SP2. Retirer toute huile et graisse de la surface en la nettoyant à l'aide d'un solvant, conformément à la norme SSPC-SP1. Pour une meilleure performance, utiliser un décapage de qualité commerciale conformément à la norme SSPC-SP6/NACE 3, décaper toutes les surfaces à l'aide d'un abrasif angulaire coupant, pour un profil de surface optimal (2 mils/50 microns). Appliquer l'apprêt sur l'acier à nu dans les 8 heures ou avant que l'enrouillement instantané ne survienne. Apprêt nécessaire.

Aluminium

Retirer toute huile, graisse, crasse, oxyde ainsi que tout matériau étranger, conformément à la norme SSPC-SP1. Apprêt nécessaire.

Acier galvanisé

Laisser le métal vieillir naturellement pendant au moins six mois avant d'appliquer le revêtement. Retirer toute huile, graisse, crasse, oxyde ainsi que tout matériau étranger, conformément à la norme SSPC-SP1. S'il n'est pas possible de laisser le métal vieillir naturellement ou si la surface a été traitée avec des chromates ou des silicates, nettoyer d'abord au solvant selon la norme SSPC-SP1 puis appliquer le produit sur une petite zone. Laisser la peinture sécher au moins une semaine avant de tester l'adhérence. En cas de mauvaise adhérence, un décapage à la brosse selon la norme SSPC-SP7 est nécessaire pour retirer ces traitements. Une galvanisation anti-rouille nécessaire au moins un nettoyage manuel conformément à la norme SSPC-SP2, appliquer un apprêt sur la surface le même jour qu'elle a été nettoyée.

Maçonnerie et béton

Pour la préparation de la surface, consulter les normes SSPC-SP13/NACE 6 ou ICRI n° 310.2, CSP 1-3. Les surfaces doivent être soigneusement nettoyées et séchées. Le béton et le mortier doivent durcir pendant au moins 28 jours à 24 °C (75 °F). Retirer tout morceau de mortier et matériau étranger. La surface ne doit pas contenir de laitance, de poussière de béton, de saletés, d'agents de démoulage, de membranes durcissant à l'humidité, de particules de ciment et d'agents de durcissement. Boucher les bullages, les poches d'air et autres vides à l'aide de Steel-Seam FT910.

Bois

La surface doit être propre, sèche et en bon état. Éliminer toute huile et saleté de la surface à l'aide d'un solvant dégraissant ou d'un détergent puissant. Poncer pour retirer les particules de bois qui seraient détachées ou détériorées et ainsi obtenir un profil de surface correct. Appliquer l'apprêt recommandé et peindre dès que possible. Ne pas peindre immédiatement après une pluie ou par temps de brouillard. Les nœuds et les veines résineuses doivent être raclés ou poncés et retouchés à l'apprêt avant que la couche complète d'apprêt ne soit appliquée. Toutes les perforations par clou ou les petites ouvertures doivent être convenablement colmatées.

Normes de préparation de surface

État de la surface	Norme		SSPC	NACE
	ISO 8501-1 BS7079:A1	suédoise SIS055900		
Métal blanc	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Métal presque blanc	Sa 2,5	Sa 2,5	SP 10	2
Décapage de qualité commerciale	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Sablage léger	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Nettoyage des outils à main	Rouillés Piqués et rouillés	C St 2 D St 2	SP 2	-
Nettoyage des outils électriques	Rouillés Piqués et rouillés	C St 3 D St 3	SP 3	-

CONDITIONS D'APPLICATION

Température :	13 °C (55 °F) minimum, 43 °C (110 °F) maximum (air, surface et matériau) Au moins 2,8 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée
Humidité relative :	85 % maximum

MATÉRIEL D'APPLICATION

Les renseignements suivants sont fournis à titre indicatif. Il se peut que des modifications de pression et de taille de bec soient nécessaires pour obtenir les caractéristiques de pulvérisation appropriées. Avant l'utilisation, purger toujours l'équipement de pulvérisation avec le diluant indiqué. Toute dilution doit être conforme avec les règlements existants sur les COV et être compatible avec les conditions environnementales et d'application.

Diluant/nettoyage Diluant n° 54, R7K54, R6K25

Pulvérisation sans air

Pression	165,47 bar (2 400 psi)
Flexible	9,52 mm (3/8 po) ID
Buse	0,48 mm (0,019 po)
Filtre	60 mailles
Diluant	R7K54, le cas échéant, jusqu'à 10 % par volume

Pulvérisation traditionnelle

Pistolet	Binks 95
Buse à liquide	66
Buse à air	69 PB
Pression de vaporisation	4,14 bar (60 psi)
Pression du liquide	1,38 bar (20 psi)
Diluant	R7K54, le cas échéant, jusqu'à 10 % par volume

Pinceau

Pinceau	en poils naturels ou en nylon/polyester
Diluant	R6K25, le cas échéant, jusqu'à 10 % par volume

Rouleau

Manchon	tissé de 6,35 à 9,52 mm (1/4 à 3/8 po) avec base résistant aux solvants
Diluant	R6K25, le cas échéant, jusqu'à 10 % par volume

Vous pouvez employer du matériel équivalent au matériel d'application particulier énuméré ci-dessus.



Protective & Marine Coatings

TILE-CLAD® À TENEUR ÉLEVÉE EN SOLIDES

PARTIE A	B62Z	SÉRIE
PARTIE B	B60VZ70	DURCISSEUR BRILLANT
PARTIE B	B60VZ75	DURCISSEUR COQUILLE D'ŒUF
PARTIE B	B60VZX70	DURCISSEUR BRILLANT MR

FICHE D'APPLICATION

4.30

PROCÉDURES D'APPLICATION

La préparation de la surface doit être complétée, tel qu'indiqué.

Mélanger soigneusement le contenu de chaque composant à l'aide d'un agitateur électrique réglé à basse vitesse. S'assurer qu'aucun pigment ne reste au fond des contenants. Mélanger ensuite une partie par volume de la Partie A et une partie par volume de la Partie B. Agiter soigneusement le mélange à l'aide d'un secoueur électrique. Laisser le matériel exsuder, tel qu'il est indiqué. Agiter à nouveau avant utilisation.

Si un solvant diluant est utilisé, ne le faire qu'après que les deux composants aient été soigneusement mélangés, après la période d'exsudation.

Appliquer la peinture selon l'épaisseur de couche et le rendement surfacique recommandés, tel qu'il est indiqué ci-dessous :

Rendement surfacique recommandé par couche :

	Minimum	Maximum
Mils humides (microns)	4,0 (100)	7,0 (175)
Mils secs (microns)	2,5 (63)	4,0 (100)
~Couverture en m ² /l (pi ² /gal)	5,5 (225)	8,8 (359)
Couverture théorique en m ² /l (pi ² /gal) à 1 mil/25 microns dft	21,9 (896)	

REMARQUE : une application au pinceau ou au rouleau peut nécessiter plusieurs couches pour obtenir une épaisseur de couche maximale ainsi qu'une apparence uniforme.

Temps de séchage à 4,0 mils mouillés (100 microns) :

	à 13 °C/55 °F	à 25 °C/77 °F	à 43 °C/110 °F
		50 % HR	
Sec au toucher :	3 heures	1 heure	20 minutes
Sans fixation :	6 heures	2 heures	30 minutes
Prêt pour une seconde couche :			
minimum :	6 heures	2 heures	30 minutes
maximum :	30 jours	30 jours	30 jours
Stockage :	18 heures	16 heures	3 heures
Durcissement complet :	21 jours	14 jours	7 jours

Si le temps de reprise est dépassé, abraser la surface avant d'appliquer une nouvelle couche. Le temps de séchage est en fonction de la température, de l'humidité ainsi que de l'épaisseur de la couche.

Durée de vie en pot :	4 heures	4 heures	2 heures
Période d'exsudation :	1 heure	30 minutes	10 minutes

L'application d'un revêtement, supérieure au taux d'étalement maximum recommandé ou inférieur au taux minimum, pourrait nuire à la performance du revêtement.

CONSIGNES DE NETTOYAGE

Tout déversement ou toute éclaboussure doit être immédiatement nettoyé(e) à l'aide du diluant n° 54, R7K54. Nettoyer immédiatement les outils après utilisation à l'aide du diluant n° 54, R7K54. Suivez les recommandations de sécurité du fabricant quand vous utilisez un solvant.

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ

Les renseignements et les recommandations fournis dans la présente fiche de données sur le produit sont en fonction des essais effectués par ou pour le compte de la société Sherwin-Williams. Lesdits renseignements et recommandations sont susceptibles d'être modifiés et concernent le produit proposé au moment de la publication. Communiquez avec votre représentant Sherwin-Williams pour obtenir des renseignements sur le produit et la fiche d'application les plus récents.

CONSEILS DE PERFORMANCE

Passer une première couche sur les fissures, les soudures et les angles vifs pour éviter toute défaillance prématurée dans ces zones.

Pour une application par pulvérisation, adopter un chevauchement de 50 % à chaque passage du pistolet afin d'éviter les trous, les zones vides et les trous d'épingle. Le cas échéant, effectuer une pulvérisation croisée à angle droit.

Le rendement surfacique est calculé en fonction du volume en solides et n'inclut pas un facteur de perte d'application dû au profil de la surface, à sa rugosité ou à sa porosité, à la compétence et à la technique de l'opérateur, à la méthode d'application, aux différentes irrégularités de la surface, au matériau perdu pendant le mélange, aux déversements, à une dilution excessive, aux conditions climatiques ou à une formation excessive de pellicule.

La dilution excessive du matériau peut affecter la formation de couche, l'apparence et l'adhérence.

Ne pas appliquer le matériau au-delà de la durée de vie en pot.

Ne pas mélanger le matériau précédemment catalysé avec le nouveau.

Afin d'éviter le blocage de l'équipement de pulvérisation, nettoyer l'équipement avant utilisation ou avant une période d'inactivité prolongée, à l'aide du diluant n° 54, R7K54.

L'application d'un revêtement, supérieure au taux d'étalement maximum recommandé ou inférieur au taux minimum, pourrait nuire à la performance du revêtement.

L'accélérateur époxy Quik-Kick peut être utilisé. Voir la page des données 4.99 pour obtenir des renseignements détaillés.

Une ventilation insuffisante, un mélange incomplet, une mauvaise catalyse et un chauffage extérieur peuvent provoquer un jaunissement prématuré.

Une accumulation de couche excessive, une mauvaise ventilation et des températures fraîches peuvent entraîner la rétention des solvants et la défaillance prématurée du revêtement.

Consultez la fiche technique du produit pour des renseignements supplémentaires sur les caractéristiques et les propriétés de la performance.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Consulter la FTSS avant utilisation.

Les données techniques et les consignes publiées peuvent être modifiées en tout temps, sans préavis. Communiquez avec votre représentant Sherwin-Williams pour les données techniques et les consignes supplémentaires.

GARANTIE

La société Sherwin-Williams garantit que ses produits sont exempts de défauts de fabrication, conformément aux procédures de contrôle de la qualité Sherwin-Williams en vigueur. La responsabilité pour les produits jugés défectueux, le cas échéant, se limite au remplacement du produit défectueux ou au remboursement de son prix d'achat, à la seule discrétion de Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS N'ÉMET AUCUNE AUTRE GARANTIE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT, EXPRESSE OU IMPLICITE, LÉGALE, PAR EFFET DE LA LOI OU AUTREMENT, Y COMPRIS DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADAPTATION À UNE UTILISATION PRÉCISE.