

# SMP Wrinkle Texturé

## Caractéristiques de qualité et de performance

La série SMP Wrinkle Texturé est un acier prépeint hautement durable à l'aspect texturé de faible brillance qui introduit de l'originalité et de la différenciation dans les bâtiments commerciaux et résidentiels.

### 1.0 Portée d'application

La présente norme vise la tôle d'acier à revêtement métallique par immersion à chaud, enduite d'un système de peinture avec une couleur d'une durabilité éprouvée et utilisable à l'extérieur telle qu'elle est expédiée de l'usine d'enduction.

La série SMP Wrinkle Texturé utilise un système de peinture texturé à faible brillance conçu pour des applications murales (verticales) et des applications de couverture (non verticales) pour la construction. Les utilisations finales typiques incluent la toiture, les bardeaux métalliques emboutis ou profilés et les panneaux architecturaux pour la façade.

### 2.0 L'acier de base

Le substrat d'acier, avant enduction, doit satisfaire l'une des spécifications suivantes :

- (a) Tôle d'acier galvanisé répondant à la norme ASTM A653 ou A653M, selon le cas;
- (b) Tôle d'acier revêtu d'un alliage à 55 % aluminium-zinc (Galvalume<sup>MC</sup>) répondant aux exigences de la norme ASTM A792 ou A792M, selon le cas.

### 3.0 Le contrôle qualité de la peinture

#### 3.1 L'épaisseur de la peinture

La face exposée de la tôle doit présenter un film sec d'une épaisseur minimum de 23 µm (0.9 mil).

L'autre face non exposée (endo) doit présenter un film sec d'épaisseur variable selon les exigences du client.

Méthode d'essai : ASTM D5796

#### 3.2 L'essai de formabilité et d'adhérence

Sur un échantillon représentatif de la tôle, un essai est effectué à 25°C ± 2°C (77°F) avec un ruban adhésif transparent Scotch n° 610. Le film de peinture ne doit présenter aucune diminution d'adhérence après un essai de pliage 3T à 180° et d'arrachement du ruban adhésif.

Méthode d'essai : ASTM D4145

Cette exigence ne s'applique pas au substrat d'acier de nuance 550 selon la norme ASTM A653M/A792M ou d'acier de nuance 80 selon la norme ASTM A653/ A792.

#### 3.3 Le brillant

Le brillant spéculaire doit être comprise entre 1 et 5 unités de brillance, mesurée au brillancemètre Gardner à un angle d'incidence de 60°. En raison de la nature mate du revêtement de peinture, seule la valeur de brillant standard sera acceptée à la commande.

Méthode d'essai : ASTM D523

#### 3.4 Tests de Corrosion Accélérée

##### 3.4.1 Test Prohesion (Cycle de brouillard salin modifié)

Après une exposition de 500 heures, la largeur moyenne typique de corrosion sur les bords découpés ne doit pas excéder 3mm.

Méthode d'essai : ASTM G85, Méthode A5

##### 3.4.2 Test de brouillard salin

Après une exposition de 1000 heures, la surface ne doit présenter que quelques cloques dispersées ne dépassant pas la taille no 8 établie dans la norme ASTM D714, et la largeur de délamination de la peinture depuis le centre de la rayure ne doit pas excéder 3mm.

Méthode d'essai : ASTM B117

#### 3.5 Résistance à l'humidité

Après une exposition de 1000 heures à une humidité relative de 100 % et à une température de 38 °C (100 °F), la surface ne doit présenter que quelques cloques dispersées ne dépassant pas la taille no 8 établie dans la norme ASTM D714.

Méthode d'essai : ASTM D4585

## 4.0 L'exposition à l'extérieur (vieillesse)

Chaque couleur éprouvée du système de peinture Granite® Deep Mat doit satisfaire les normes de résistance aux intempéries suivantes en l'absence de fumées industrielles ou d'autres produits chimiques habituellement non présents dans l'atmosphère. Ces spécifications de performance sont limitées aux applications au Canada et dans la partie continentale des États-Unis, et excluent les installations situées à 1,500 pieds ou moins d'un environnement avec présence d'eau salée.

### 4.1 L'intégrité du film

Au cours des quarante (40) premières années d'exposition, le film de peinture n'affichera aucune évidence de fissuration, d'écaillage ou de faïençage apparente par observation visuelle normale de l'extérieur.

### 4.2 Le farinage

Au cours des trente (30) premières années, les installations à la verticale ne farineront pas à plus du niveau 8, et les installations non verticales ne farineront pas à plus du niveau 6, lorsque mesurées selon la méthode A de la norme ASTM D4214.

### 4.3 Le changement de couleur

Au cours des trente (30) premières années, les installations à la verticale ne connaîtront aucun écart de couleur de plus de cinq (5) unités chromatiques (DeltaE), et les installations non verticales ne connaîtront aucun écart de couleur de plus de huit (8) unités chromatiques (DeltaE). Les mesures de couleur seront effectuées en conformité avec la norme ASTM D2244 et seulement sur des surfaces propres, après retrait des dépôts de surface et du farinage, tel qu'établi dans la norme ASTM D3964.

L'écart de couleur est mesuré à l'aide d'un colorimètre certifié, conçu pour donner des lectures de réflectance dans un système de filtres trichromatiques selon les X, Y et Z, basées sur les valeurs CIE de l'illuminant C, et mesurées dans les unités Hunter L, a, et b.

## 5.0 L'assortiment de couleur et de texture

En raison de la technologie de peinture utilisée pour obtenir la texture, il n'est pas possible d'avoir une réplique à l'identique de la texture pour chacun des lots de peinture. Les problèmes d'assortiment de texture peuvent être minimisés en suivant la procédure suivante :

- S'assurer que les produits installés sur un même bâtiment proviennent tous du même lot de production en usine.
- Les commandes associées à des projets de grande taille qui pourraient nécessiter plus d'un programme de fabrication en usine doivent faire l'objet d'une discussion préalable avec votre représentant ArcelorMittal.
- Installer les panneaux avec la finition Granite® Deep Mat dans la même direction de roulage. En raison de la texture du revêtement et du procédé d'application en continu, ce produit est considéré comme directionnel. Pour plus de certitude concernant la direction de roulage, des chevrons directionnels pourront être appliqués si spécifiés à la commande.

**La série SMP Wrinkle Texturé est disponible en plusieurs couleurs standards, veuillez consulter la charte des couleurs standards au lien ci-dessous.**

[dofasco.arcelormittal.com/media/fhebwgoc/baycoat-wrinkle-colour-card.pdf](https://dofasco.arcelormittal.com/media/fhebwgoc/baycoat-wrinkle-colour-card.pdf)

#### ArcelorMittal Dofasco

Box 2460, 1330 Burlington Street East  
Hamilton, ON L8N 3J5 Canada  
[dofasco.arcelormittal.com](https://dofasco.arcelormittal.com)

 @ArcelorMittal\_D  
 [facebook.com/arcelormittaldofasco](https://facebook.com/arcelormittaldofasco)  
 @arcelormittal\_dofasco

+1 800 816 6333  
[customer-inquiries.dofasco@arcelormittal.com](mailto:customer-inquiries.dofasco@arcelormittal.com)

#### ArcelorMittal North America

833 West Lincoln Highway  
Scherverville, Indiana 46375 (É.-U.)  
[northamerica.arcelormittal.com](https://northamerica.arcelormittal.com)

+1 800 422 9422  
[NorthAmericaSolutions@arcelormittal.com](mailto:NorthAmericaSolutions@arcelormittal.com)

Les caractéristiques techniques et les autres renseignements contenus dans le présent document sont fournis uniquement à titre d'information et ne remplacent aucune garantie d'ArcelorMittal Dofasco ou de Baycoat, y compris, sans s'y limiter, toute garantie quant à l'aptitude à l'emploi, à la performance ou à la qualité marchande de tout produit décrit aux présentes. À l'achat de l'un ou l'autre de ces produits, l'acheteur sera le seul à avoir droit à la garantie énoncée dans les conditions générales de vente du vendeur.