

Couche de finition polyuréthane Imron^{md} AF400^{mc} (qualité EP)



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Couche de finition de polyuréthane à teneur conforme en COV de 3,5 lb/gallon, à teneur élevée en solides, conçue pour assurer un rendement supérieur et d'excellentes propriétés en termes d'apparence et de durabilité sur les avions à hélice(s) et les hélicoptères. Cette couche de finition est offerte sous forme de blancs conditionnés en usine et de couleurs mélangées.

UTILISATIONS SUGGÉRÉES

On recommande d'utiliser la couche de finition Imron AF400 pour les aéronefs à fuselage riveté et autres applications aéronautiques générales semblables pour lesquelles on exige d'excellentes propriétés sur les plans de l'apparence, de la durabilité, de la résistance à l'affaissement et de la facilité d'emploi. La couche Imron AF400 est idéale pour les applications par séchage à l'air, là où le séchage accéléré (cuisson) n'est pas disponible. Elle offre un choix d'activateurs pour un rendement optimal lors de l'application de bandes décoratives et de la peinture complète du fuselage. On recommande d'utiliser Imron AF400 avec :

Apprêts	Corlar ^{md} 13550S ^{mc} , Corlar 13580S ^{mc}
Surfaçants	Corlar 13580S
Couche de fond	Imron AF700 ^{mc}
Transparent	Imron AF740 ^{mc}

Les produits mentionnés dans le présent document peuvent ne pas être vendus dans votre marché. Veuillez consulter votre distributeur pour connaître les produits offerts.



MÉLANGE

COMPOSANTS

Couleur Imron AF400 (qualité EP)
Activer 13100S^{mc} (couleurs avec effets, bandes, petites pièces et petites réparations)
Activer 13110S^{mc} (facultatif lors de peintures complètes de couleurs solides du fuselage)

RAPPORT DE MÉLANGE

Mélangez à fond la couleur Imron AF400 avant l'activation. Filtrez le matériel activé avant l'application au pistolet.

<u>Composant</u>	<u>Partie(s) au volume</u>
Couleur Imron AF400 (qualité EP)	3
Activer 13100S / 13110S	1

L'activer 13100S est recommandé pour les petites pièces et petites réparations.

VISCOSITÉ

11-16 secondes dans une coupe Zahn n° 3. (Les plages indiquées ont été établies à l'aide de coupes EZ Zahn (AS) de GARDCO; les mesures faites à l'aide d'autres coupes de type Zahn peuvent fournir des résultats différents.)

PÉRIODE D'INDUCTION

Aucun temps d'induction n'est requis avant l'application.

DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

2 heures à 21 °C (70 °F) avec 13801S^{mc} ou 13803S^{mc}
45 minutes à 24 °C (75 °F) avec 13808S^{mc}

ADDITIFS (FACULTATIFS)

Accélérateurs

- 13801S – Ajoutez jusqu'à 2 oz/gallon prêt à l'emploi pour améliorer la durée de vie du mélange/séchage
- 13803S – Ajoutez jusqu'à 2 oz/gallon prêt à l'emploi pour améliorer le temps de séchage
- 13808S – Ajoutez jusqu'à 1 oz/gallon prêt à l'emploi pour accélérer le séchage; surface restreinte

Anticratère (couleurs solides)

- 13813S^{mc} – Ajoutez jusqu'à 1 oz/gallon prêt à l'emploi

Diluants

- 13775S^{mc} – Diluant à COV exemptés, moyen
- 13765S^{mc} - Diluant à COV exemptés, rapide

Pour un lustre réduit

- Utilisez l'agent de matage PT196^{mc}

On recommande d'ajouter jusqu'à 2 oz par gallon prêt à l'emploi de 13801S ou de 13803S pour la plupart des applications en vue de prolonger la durée de vie du mélange.



APPLICATION

SUBSTRATS ET PRÉPARATION DES SURFACES

La préparation de la surface est cruciale pour l'apparence finale de la couche de finition. Les apprêts et les surfaçants doivent être adéquatement appliqués et durcis conformément aux recommandations relatives aux produits. Les substrats surfacés doivent être poncés à l'aide d'une ponceuse à double action munie d'un papier abrasif de grain 240 ou plus fin pour une apparence optimale. Les substrats doivent être essuyés/dépoussiérés à fond immédiatement avant l'application de la couche de finition.

CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES

La température du substrat et celle ambiante doivent être entre 10 °C (50 °F) et 43 °C (110 °F). La température du substrat doit être d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée. L'humidité relative doit être inférieure à 90 %. Le chauffage de la peinture activée au-dessus de 43 °C (110 °F) peut causer sa gélification. Pour une apparence optimale, pulvériser Imron AF400 à une température de 24 °C (75 °F) ou plus élevée.

RÉGLAGES DU PISTOLET

On peut appliquer l'Imron AF400 à l'aide d'un pistolet ordinaire, HVLP, sans air comprimé avec assistance pneumatique et électrostatique à alimentation à pression ou à dépression.

Ordinaire

Réservoir à pression
À dépression

Buse

1,0 mm-1,4 mm (0,039 po-0,055 po)
1,2 mm-1,6 mm (0,047 po-0,063 po)

HVLP

Réservoir à pression
À dépression

1,0 mm-1,4 mm (0,039 po-0,055 po)
1,2 mm-1,6 mm (0,047 po-0,063 po)

DÉBIT

Ordinaire
HVLP

8-10 oz/minute
8-10 oz/minute

PRESSION D'AIR

Ordinaire
HVLP

50-60 lb/po² d'air d'atomisation
25-30 lb/po² d'air d'atomisation

APPLICATION

- Pulvérisez une première couche moyennement chargée suivie d'une seconde couche croisée moyennement chargée, après une évaporation variant de 30 secondes à 5 minutes, pour obtenir un feuil sec de 2,0-2,5 mils d'épaisseur.
- Vous devriez appliquer les couleurs avec effet en utilisant l'activeur 13100S selon la même technique que celle indiquée ci-dessus; vous avez cependant l'option d'appliquer une couche de contrôle à une distance de 25-30 cm (10-12 po) du substrat immédiatement après la deuxième couche moyennement chargée pour minimiser la formation de marbrures ou de bandes tigrées.

SOLVANTS DE NETTOYAGE

Nettoyant à faibles COV pour pistolet et équipement 107^{mc} Axalta

Nettoyant pour pistolet et équipement 105^{mc} Axalta



TEMPS DE SÉCHAGE

SÉCHAGE À L'AIR

À 21 °C (70 °F) avec de 2 oz de 13803S par gallon prêt à l'emploi

Sec au toucher 2-3 heures

Sans marque de ruban 4-7 heures

SÉCHAGE ACCÉLÉRÉ

À 54 °C (130 °F) avec de 2 oz de 13803S par gallon prêt à l'emploi

Évaporation préalable 15 minutes

Sec au toucher 1-2 heures

Sans marque de ruban 3-4 heures

RÉAPPLICATION/RECOUVREMENT

Lors de la réapplication d'Imron AF400 ou de son recouvrement de couche de fond/transparent Imron AF700 pour les bandes décoratives, il faut poncer légèrement la couche de finition si elle a séché à l'air pendant plus de 48 heures ou plus de 24 heures après avoir subi un séchage accéléré ou été mélangée avec de l'accélérateur 13808S.



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

COV

Imron AF400

Imron AF400 prêt à l'emploi

Moins exemptions (ME) Tel qu'emballé (TE)

3,8 lb/gallon 3,6 lb/gallon

3,4 lb/gallon 3,2 lb/gallon

COULEURS CONDITIONNÉES EN USINE ET MÉLANGÉES

Couleurs (personnalisées de qualité EP) Solides et métalliques

Point d'éclair (vase clos) -7 – 23 °C (20-73 °F)

Durée de conversation

Couleurs conditionnés - 2 ans (contenant non ouvert à 10-43 °C/50-110 °F)

Couleurs mélangées - 1 an

Lustre réduit - 6 mois

PRÊT À L'EMPLOI*

Rendement théorique en surface par gallon 850 pi²/gallon en moyenne, feuil sec de 1 mil (820-870 pi²/gallon)

Teneur en solides, au poids 63 % en moyenne (57-68 %)

Teneur en solides, au volume 53 % en moyenne (49-52 %)

Poids d'un gallon 9,2 lb/gallon en moyenne (8,3-10,8 lb/gal.)

FEUIL SEC

Lustre ≥ 90 mesuré à un angle de 60°

Lustre réduit facultatif* 0-10 mat, 25-45 satiné, mesuré à un angle de 60°

Épaisseur de feuil recommandée 2,0-2,5 mils

*Contactez votre représentant Axalta pour connaître les disponibilités.



RENDEMENT DU REVÊTEMENT

Résistance aux produits chimiques et aux solvants	Excellente
Résistance aux intempéries	Excellente
Résistance à l'humidité	Excellente
Résistance aux acides et aux alcalis	Excellente
Résistance à l'abrasion	Excellente
Flexibilité	Excellente

RÉGLEMENTATIONS SUR LES COV

Ces directives concernent l'utilisation de produits pouvant être restreints ou soumis à des instructions spéciales de mélange dans les régions où les COV sont réglementés. Suivez les directives de mélange et les recommandations du tableau des produits conformes en COV pour votre région.

SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur l'étiquette et la fiche signalétique. En cas de mélange avec d'autres composants, le mélange obtenu présentera les risques de tous ses composants.

Les produits de peinture prêts à l'emploi contenant des isocyanates peuvent causer une irritation des organes respiratoires et des réactions d'hypersensibilité. Les personnes atteintes d'asthme ou d'allergies ainsi que celles ayant des antécédents de troubles respiratoires ne doivent pas être astreintes à travailler avec des produits contenant des isocyanates.

Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air doté d'un filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans ventilation adéquate.

Date de révision : Janvier 2015

Aux États-Unis :

1.855.6.AXALTA

axalta.us

Au Canada :

1.800.668.6945

axalta.ca

