

Apprêt de polyuréthane à faibles COV Imron^{md} Puissance industrielle



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

La plus récente génération de la technologie d'Imron^{md}. Fondé sur les formules et la technologie des résines exclusives d'Axalta, l'apprêt Imron Puissance industrielle est mise au point pour être l'apprêt Imron le plus rapide à ce jour tout en ayant l'impact le plus faible sur l'environnement. L'apprêt de polyuréthane à faible COV Imron Puissance industrielle est formulé pour être un produit durable à deux composants à haute teneur en solides, à faible teneur en PAD et teneur conforme en COV (0,8 lb/gallon), convenant à la plupart des conditions, fondé sur la technologie des polyuréthanes d'Axalta. Le produit obtenu est conçu pour assurer un haut rendement et fournir une surface lisse favorisant une apparence optimum de la couche de finition.

UTILISATIONS SUGGÉRÉES

Comme apprêt polyuréthane haut rendement et durable, de puissance industrielle, sur des surfaces adéquatement préparées d'aluminium, d'acier au carbone, d'acier galvanisé ou de fibre de verre, lorsque :

- On souhaite un apprêt procurant une surface très lisse pour favoriser une apparence optimale de la couche de finition
- On souhaite de faibles teneurs en COV et en PAD pour minimiser l'impact sur l'environnement
- On peut devoir appliquer le produit au pinceau et au rouleau en plus du pistolet
- On souhaite une souplesse exceptionnelle
- On souhaite des temps de séchage plus rapides
- On mise sur des applications en mouillé-sur-mouillé
- L'application peut se faire à une température d'à peine 1,7 °C (35 °F)

COMPATIBILITÉ AVEC D'AUTRES REVÊTEMENTS

On peut recouvrir l'apprêt de Puissance industrielle avec d'autres revêtements industriels Axalta, y compris sans toutefois s'y limiter : les couches de finition Imron Puissance industrielle, ultra-lustrées (GN), semi-lustrées (GO), de lustre satiné (GP) et mates (GQ), Imron 2.1 HG^{mc}, Imron 2.1 SG^{mc}, Imron 2.1 ST^{mc}, Imron 2.1 FT^{mc} et Imron 3.5 HG^{mc}, Imron 3.5 SG^{mc}, Imron 3.5 ST^{mc}, Imron 3.5 FT^{mc}.

On peut appliquer l'apprêt de Puissance industrielle sur la plupart des vieux finis et ceux très durcis en bon état.

On recommande de faire un essai de pelage, de cloquage et d'adhérence pour assurer la compatibilité avec des revêtements inconnus. Contactez votre représentant d'Axalta pour connaître les recommandations particulières.

NON RECOMMANDÉ POUR

Le service en immersion

PROPRIÉTÉS DE RENDEMENT

Abrasion et mécanique	Excellentes	(avec une couche de finition appropriée)
Alcalis	Excellentes	
Humidité	Excellentes	
Solvants	Très bonnes	
Stabilité de couleur et du lustre	Excellentes	
Acides	Excellentes	
Sels	Excellentes	
Intempéries	Excellentes	

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

COULEUR

L'apprêt Imron Puissance industrielle est offert dans les couleurs suivantes :

9P01^{mc} blanc

9P02^{mc} oxyde rouge

9P03^{mc} noir

Remarque : Pour obtenir un gris moyen, mélangez 9 parties de blanc avec 1 partie de noir



MÉLANGE

COMPOSANTS

Base d'apprêt 9P0X

Actifneur 9T00-A^{mc}

1 gallon rempli à 100 % (128 oz)

Pinte remplie à 100 % (16 oz)

RAPPORT DE MÉLANGE

Composant

Partie(s) par volume

Base d'apprêt 9P0X

8

Actifneur Imron 9T00-A

1



APPLICATION

PRÉPARATION DES SURFACES

Pour des résultats optimums, toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de rouille lâche, d'huile, de graisse et de tout autre genre de contamination. Toutes les surfaces devraient être nettoyées au solvant (SSPC-1) pour éliminer les huiles et les graisses. Un nettoyage au jet de sable de qualité commerciale SSPC-SP6 donnera de très bons résultats. Le profil de la surface devrait être de 2-2,5 mils. Si le nettoyage au jet de sable n'est pas possible ou pratique, faites un nettoyage SSPC-SP 2 avec un outil manuel ou SSPC-SP 3 avec un outil mécanique, mais en y perdant quelque peu sur le plan du rendement. Les surfaces nouvellement apprêtées devraient être propres et sèches avant l'application de couches de finition. En cas de contamination, lavez au détergent et à l'eau, puis asséchez au jet d'air. Pour une apparence optimum de la couche de finition, l'apprêt Imron Puissance industrielle peut être poncé avec un papier abrasif de grain 320.

ACTIVATION

Mélangez à fond toutes les parties de couleur jusqu'à consistance uniforme. À 8 parties de base d'apprêt 9PXX, ajoutez 1 partie d'actifneur Imron 9T00-A Axalta. Mesurez les quantités appropriées, ajoutez l'actifneur et mélangez à fond. Pour la plupart des applications, ajoutez 10-15 % de diluant Imron 9M01, 9M02 ou T-1022^{mc} selon les conditions et les méthodes d'application. Mélangez jusqu'à consistance uniforme. (Consultez la section DILUTION ci-dessous.) Mélangez à fond à l'aide d'un mélangeur mécanique à colonne de type «Jiffy» à vitesse variable, réglé à vitesse moyenne. Remontez et descendez le mélangeur dans la peinture pour obtenir un mélange homogène. **N'UTILISEZ PAS D'AGITATEUR.**

Remarque : Lors de l'activation à 8:1 avec l'actifneur 9T00-A, le mélange produit 1,125 gallon. Un gallon plein de base d'apprêt 9PXX et 1 chopine (0,125 gallon) d'actifneur donnent un total de 1,125 gallon.

DILUTION

Normalement une dilution de 10-15 % avec du diluant Imron 9M01, 9M02 ou T-1022 suffit pour une application au pistolet, à réservoir à pression et sans air, selon les conditions et l'équipement. Pour optimiser la durée de vie du mélange, on peut ajouter jusqu'à 20 %. Pour les applications au pinceau, ajoutez 5-10 % de diluant 9M01, 9M02 ou T-1022. Pour les applications au rouleau, ajoutez 1 oz d'additif pour rouleau Imron 9M05^{mc} (RT002P) par gallon activé, et 5-10 % de 9M01, 9M02 ou T-1022. Après l'ajout de l'additif 9M05 (RT002P), comptez une période d'induction de 5 minutes avant l'application. S'il vous faut des délais plus courts de recouvrement et de manipulation, ajoutez jusqu'à 2 oz d'accélérateur VG-805. Pour les applications à basse température, utilisez 2 oz de VHY-691 par gallon. Utilisez uniquement les diluants Axalta recommandés. Si vous avez utilisé un accélérateur, le recouvrement doit se faire dans un délai de 72 heures. Au-delà de ce délai, faites un ponçage-effleurage pour assurer l'adhérence.



DILUANTS D'APPLICATION

Pistolet, pinceau et rouleau – Température inférieure à 27 °C (80 °F) Imron 9M01 ou T-1022
Pistolet, pinceau et rouleau – Température supérieure à 27 °C (80 °F) Imron 9M02
Additif pour rouleau – Imron 9M05

DILUANTS DE NETTOYAGE

Imron 9M01, T-1021^{mc}

CONDITIONS D'APPLICATION

N'appliquez pas ce produit si la température de la surface est inférieure à 7 °C (45 °C) ou supérieure à 43 °C (110 °F) ou si l'écart entre la température atmosphérique et le point de rosée est de 3 °C (5 °F) ou moins. Pour les applications à des températures inférieures à 7,2 °C (45 °F) on recommande d'utiliser 2 oz d'Imron VHY-691^{mc}. L'humidité relative doit être inférieure à 90 %.

ÉQUIPEMENT D'APPLICATION

- Appliquez au pistolet, au pinceau ou au rouleau
- Les fabricants énumérés ci-dessous ne sont qu'à titre indicatif. Vous pouvez utiliser d'autres marques, Vous devrez peut-être modifier la pression et la taille de la buse pour réaliser une application appropriée.

ROULEAU

Fabricant : Pro/Doo-Z^{MC} Wooster^{MD}, poils de ¼ po - ½ po

- Ajoutez 1 oz/gallon d'additif pour rouleau Imron 9M05 pour éliminer la formation de bulles. Des cratères peuvent se former si vous dépassez 2 oz/gallon.
- Ajoutez 5-10 % de diluant Imron 9M01, 9M02 ou T-1022 pour maintenir des bords mouillés.
- L'application peut se faire en couches croisées.
- Pour des résultats optimums, comptez une période de mélange de 5 minutes après l'ajout de d'Imron 9M05.
- N'utilisez pas d'Imron 9M05 lors d'applications au pistolet.

PINCEAU

Fabricant : Wooster^{MD} à poils de sanglier

- Ajoutez 5-10 % de diluant Imron 9M01, 9M02 ou T-1022 pour maintenir les bords mouillés. Ne croisez pas l'application au pinceau pour réduire les marques de raccords.

PISTOLET ORDINAIRE

Fabricant | Modèle | Buse

Sata	DeVilbiss	Graco	Iwata	Binks	Kremlin
K3 ou K3 RP	JGA ou MBC	DeltaSpray XT	W-77, W-71,	2001 ou 95 ou W-200	M22HPAP
1,0 – 1,3 mm	1,1 – 1,4 mm	1,0 – 1,5 mm	1,2 – 1,8 mm	1,2 – 1,8 mm	1,2 – 1,8 mm

* Des tubulures de diamètre interne d'au moins 9,5 mm (3/8 po) sont requises pour assurer un débit approprié du liquide.

PISTOLET HVLP

Fabricant | Modèle | Buse

Sata	DeVilbiss	Graco	Iwata	Binks	Kremlin
3000RP	JGHV, EXL, ou	DeltaSpray	LPH 200 LVLP	MACH 1 et 1SL	E3K HVLP
HVLP	FLG	XT - HVLP			
1,2 – 1,6 mm	1,3 – 1,8 mm	1,3 – 2,2 mm	0,8 – 1,2 mm	1,0 – 1,7 mm	1,5 – 1,8 mm

SANS AIR COMPRIMÉ

Fabricant	Graco	Iwata	Binks	Kremlin
Modèle	Silver ou Plus	ALG ou Airlesso	Airless 1	Airless 250 II
Buse	0,011 – 0,015	0,011 – 0,015	0,011 – 0,017	0,013 – 0,017
Pompe	30:1 min.	ALG 30:1 min.	30:1 min.	Orca 32:1



TEMPS DE SÉCHAGE

Temps de durcissement à l'épaisseur de feuil sec recommandée de 3-5 mils à 23 °C (75 °F) et HR de 50 %

	23 °C (75 °F), HR de 50 %		32 °C (90 °F), HR de < 25 %	
	10 % de T-1022 sans VG-805	10 % de T-1022 avec 2 oz de VG-805	10 % de T-1022 sans VG-805	10 % de T-1022 avec 2 oz de VG-805
Hors poussière	15 min.	15 min.	45 min.	10 min.
Réapplication/ recouvrement	1 h 15 min.	45 min.	1 h 15 min.	15 min.
Hors-poisie	2 h 45 min.	1 h 15 min.	2 h	20 min.
Prêt à manipuler	3 h 25 min.	1 h 15 min.	2 h 20 min.	30 min.
Prêt à emballer/ expédier	8-10 h	3 h	3-5 h	2 h
Durée de vie du mélange	4 h	2 h	3 h 30 min.	1 h 30 min.



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de service maximale	93 °C (250 °F), service continu 148 °C (300 °F), chaleur intermittente Les couleurs pâles peuvent quelque peu jaunir à des températures élevées.
Teneur en solides, au volume	53 % ± 2 %
Teneur en solides, au poids	68 % ± 2 %
Rendement théorique en surface par gallon	20,9 m ² /l (850 pi ²), feuil sec de 1 mil 6,9 m ² /l (283 pi ²), feuil sec de 3 mils
Les pertes de matériel lors du mélange et de l'application varieront. Il faut en tenir compte lors de l'évaluation des travaux.	
Poids au gallon	11,2 – 11,5 lb/gal. - moyenne, varie selon la couleur
Poids à l'expédition (valeur approximative)	
1 gallon :	12-13 lb
Pinte, activateur :	1-2 lb
Épaisseurs de feuil suggérées	6-10 mils (150-250 um), feuil frais 3-5 mils (75 – 125 um), feuil sec
L'application au pinceau et au rouleau peut nécessiter des couches supplémentaires pour réaliser l'épaisseur de feuil recommandée.	
Point d'éclair	-6 - 22,77 °C (20-73 °C)
Lustre	30 - 35 mesuré à un angle de 85° 4,5 – 5,5 mesuré à un angle de 60°
Durée de conservation	12 mois minimum

CONDITIONS D'ENTREPOSAGE

Entreposez dans un endroit sec, bien ventilé. Les conditions ambiantes d'entreposage peuvent varier de 2 °C (35 °F) à 48 °C (120 °F).

Veillez consulter les fiches signalétiques des deux produits pour connaître l'équipement approprié de protection à porter ainsi que les renseignements sur la santé et la sécurité.

RÉGLEMENTATION SUR LES COV

COV (Teneur théorique moins l'eau et les composés exemptés).
Ce produit contient de l'acétate de t-butyle (TBAC).

	8:1, dilution de 15 % TBAC exempté*			8:1, dilution de 10 % TBAC non exempté		
	<u>9M01</u>	<u>9M02</u>	<u>T-1022</u>	<u>9M01</u>	<u>9M02</u>	<u>T-1022</u>
Sans 1 oz VG-805	0,61	1,05	0,60	2,09	2,30	2,09
Avec 1 oz VG-805	0,61	1,05	0,60	2,09	2,30	2,09

*Lorsque le TBAC est considéré être un solvant exempté en termes d'exigences de contenu.

RENSEIGNEMENTS SUR LES PAD – TENEUR THÉORIQUE

Apprêt Imron Puissance industrielle – Mélangé à 8:1, dilution de 15 % avec du diluant Imron 9M01, 9M02 ou T-1022 – 0,022 lb/gal., solides

Apprêt Imron Puissance industrielle – Mélangé à 8:1, dilution de 15 % avec du diluant Imron 9M01, 9M02 ou T-1022 et 2 oz de VG-805^{mc} – 0,023 lb/gal., solides

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.

RÉSULTATS D'ESSAIS ASTM

Les propriétés physiques sont des moyennes. Les propriétés s'appliquent à l'apprêt Imron Puissance industrielle 9P01 et une couche de finition Imron Puissance industrielle 9T11^{mc}. Pour obtenir des recommandations sur d'autres systèmes, veuillez contacter Axalta.

Système de peinture : Apprêt Imron Puissance industrielle 9P01
Couche de finition Imron Puissance industrielle 9T11
Type | Couleur : Uréthane, blanc | Uréthane, blanc
Épaisseur de feuil sec : 6,0 mils = apprêt 4,0, couche de finition 2,0

Brouillard salin (ASTM B-117, D714, D1654)

Acier sablé (SSPC-SP6)
1000 heures, Cote de rainurage – 10
Cote de cloquage – 2 (quelques cloques)
autour de la rainure uniquement

Résistance à l'humidité (ASTM D-2447)

Acier Bonderite B 1000
1000 heures, Cote de cloquage – 8 (cloques moyennes)

Condensation de Cleveland (ASTM D4585)

Acier Bonderite B 1000
1000 heures, Cote de cloquage – 8 (quelques cloques)

Impact (ASTM D2794)

Aucune rupture à 80 po-lb

Flexion par mandrin (ASTM D522)

Passe à 1/8 po, sans rupture

Résistance à l'écaillage (ASTM D3170)

8 (Échelle 0-10, où 10 = la meilleure)

Dureté au crayon (ASTM D3363)

5 H



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-épuration d'air doté d'un filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans ventilation adéquate.

Tous les conseils techniques, recommandations et services sont fournis gratuitement par le vendeur. Ils sont fondés sur des données techniques que le vendeur estime être fiables et ils visent un usage professionnel par des personnes ayant les compétences et le savoir-faire requis pour les utiliser à leur discrétion et leur propre risque. Le vendeur décline toute responsabilité relativement aux résultats obtenus ou à tous les dommages subis par l'acheteur découlant de son utilisation intégrale ou partielle. Ces recommandations, conseils techniques ou services ne doivent pas être interprétés comme une licence d'exploitation et ils ne visent pas à suggérer une violation de tout brevet en cours.

Date de révision : Janvier 2015

Aux États-Unis :

1.855.6.AXALTA

axalta.us

Au Canada :

1.800.668.6945

axalta.ca

