

Couche de finition de polyuréthane moins lustrée à très faible teneur en COV Imron^{md} Puissance industrielle (qualités de mélange GO, GP, GQ)



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Couche de finition de polyuréthane moins lustrée, à teneur conforme en COV (0,3 lb/gallon) et faible teneur en PAD. Le produit obtenu est une couche de finition pouvant s'appliquer au pinceau, au rouleau ou au pistolet et qui convient à tout genre d'environnement où la stabilité prolongée de la couleur et un lustre variable sont souhaitables.

UTILISATIONS SUGGÉRÉES

Comme couche de finition polyuréthane haut rendement et durable, de puissance industrielle, sur des surfaces adéquatement préparées et apprêtées d'aluminium, d'acier au carbone, d'acier galvanisé, de béton ou de cloison sèche, lorsque :

- On souhaite une stabilité exceptionnelle de la couleur au lustre réduit
- On souhaite un faible impact sur l'environnement
- On souhaite pouvoir faire une application au pinceau, au rouleau ou au pistolet
- On souhaite une excellente résistance aux substances chimiques
- Une très bonne résistance à Skydrol[®] est requise
- On exige une souplesse exceptionnelle
- On souhaite des temps de séchage plus courts
- Une capacité de nuancement de la couleur sur le terrain est requise

COMPATIBILITÉ AVEC D'AUTRES REVÊTEMENTS

- Il est possible de recouvrir la même couleur sur une couche de finition moins lustrée Imron Puissance industrielle vieillie après un lavage à l'eau fraîche propre – aucune préparation mécanique de la surface n'est requise.
- La couche de finition moins lustrée Imron Puissance industrielle peut être appliquée sur d'autres revêtements Axalta, y compris sans toutefois s'y limiter, les apprêts Imron Puissance industrielle, les revêtements de copolymère de polyuréthane hydrodiluable Imron, les époxydes Corlar^{md}, les acryliques Tufcote^{md} et les apprêts alkydes Tufcote.
- On peut utiliser la couche de finition moins lustrée Imron Puissance industrielle pour recouvrir la plupart des revêtements vieillis et complètement 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 RECOMMANDÉE POUR

Le service en immersion

PROPRIÉTÉS DE RENDEMENT

Abrasion et mécanique	Excellentes
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

Imron Puissance industrielle est essentiellement un système de mélange faisant appel à des couleurs équilibrées conditionnées en usine, les couleurs 9TXX, et à l'agent de matage 9T20^{mc}. On peut utiliser ces couleurs seules comme couche de finition ou les combiner aux autres couleurs pour ainsi produire des milliers de couleurs mélangées. Pour réaliser des couleurs Imron Puissance industrielle de qualités, GO, GP, GQ, obtenez une formule de mélange de ColorNet^{md} Axalta. **Remarque : Les formules de mélange moins lustrées doivent être uniquement en gallons; elles seront ensuite activées à 8 pour 1 avec de l'actif 9T00-A^{mc}.**

Couleurs offertes :

9T01 ^{mc} – blanc	9T07 ^{mc} – ton vert-bleu	9T13 ^{mc} – orange
9T02 ^{mc} – noir (correspond à 1640)	9T08 ^{mc} – jaune oxyde	9T14 ^{mc} – rouge transparent
9T03 ^{mc} – jaune	9T09 ^{mc} – vert	9T15 ^{mc} – magenta
9T04 ^{mc} – violet	9T10 ^{mc} – rouge	9T16 ^{mc} – ton bleu-violet
9T05 ^{mc} – ton orange-jaune	9T11 ^{mc} – blanc (correspond à 1632)	9T17 ^{mc} – ton rouge-bleu
9T06 ^{mc} – ton orange-rouge	9T12 ^{mc} – rouge oxyde	



MÉLANGE

COMPOSANTS

17 couleurs conditionnées en usine – 9TXX	1 gallon rempli à 80 % (102,4 oz)
Actif 9T00-A	1 chopine remplie à 100 % (16 oz)
Agent de matage 9T20	1 gallon rempli à 100 % (128 oz)

RAPPORT DE MÉLANGE

Composant	Partie(s) par volume
Base Imron 9TXX (GO, GP, GQ)	8
Actif Imron 9T00-A	1

ACTIVATION

Mélangez à fond toutes les parties de couleur jusqu'à ce le mélange soit homogène. À 8 parties de base 9TXX, ajoutez 1 partie d'actif 9T00-A. Si vous utilisez une formule de mélange, suivez à la lettre cette formule pour obtenir la couleur voulue. Mesurez les quantités appropriées, ajoutez l'actif et mélangez à fond.

MÉLANGE ET DILUTION

Pour la plupart des applications, ajoutez 5-15 % de diluant Imron 9M01^{mc} ou 9M02^{mc} selon les conditions et les méthodes d'application. Mélangez jusqu'à consistance uniforme. 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 : Les formules de mélange moins lustrées doivent être uniquement en gallons; elles seront ensuite activées à 8 pour 1 avec de l'actif 9T00-A^{mc}.**

Normalement une dilution de 5-15 % avec du diluant Imron 9M01 ou 9M02 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 25 %. Pour une apparence optimum, vous pouvez ajouter jusqu'à 25 % d'Imron 9M01 ou 9M02. Pour les applications au pinceau, ajoutez 5-10 % de diluant 9M01 ou 9M02. Pour les applications au rouleau, ajoutez 1 oz d'additif pour rouleau Imron 9M05^{mc} par gallon activé, et 5-10 % de 9M01 ou 9M02. Après l'ajout de l'additif 9M05, 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^{mc}. Si vous avez utilisé un accélérateur, le recouvrement doit se faire dans un délai de 48 heures. Au-delà de ce délai, faites un ponçage-effleurage pour assurer l'adhérence. L'emploi du prolongateur de durée de vie du mélange/diluant 9M02 affectera la teneur en COV. Veuillez consulter la section sur les COV. **Utilisez uniquement les diluants recommandés.**

DILUANTS D'APPLICATION

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

PÉRIODE D'INDUCTION

Aucune, sauf si on utilise de l'additif pour rouleau 9M05, il faut compter une période d'induction de 5 minutes avant l'application.

DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

1,5 heure à 25 °C (77 °F) et HR de 50 %. Des températures plus élevées ou l'ajout d'accélérateur Imron VG-805 peut raccourcir la durée de vie du mélange.



APPLICATION

PRÉPARATION DES SURFACES

Nettoyez et asséchez les surfaces fraîchement apprêtées. En cas de contamination, lavez-les à l'eau et au détergent, puis séchez-les au jet d'air. Enlevez toute la peinture lâche des surfaces antérieurement peintes et amincissez les bords. Appliquez un apprêt approprié sur les zones de métal à nu.

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 ou 9M02 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 d'Imron 9M05.

PINCEAU

Fabricant : Wooster^{MD} à poils de sanglier

- Ajoutez 5-10 % de diluant Imron 9M01 ou 9M02 pour maintenir les bords mouillés.
- Ne croisez pas l'application au pinceau pour réduire les marques de raccords.

PISTOLET ORDINAIRE

Vous pouvez réappliquer du produit au pistolet lorsque la couche précédente est hors-poissee. L'additif pour rouleau Imron 9M05 n'est pas recommandé pour le pistilage.

Fabricant | Modèle | Buse

Sata	K3 RP	1,0-1,3 mm
Devilbiss	JGA, MBC	1,1-1,4 mm
Graco	DeltaSpray XT	1,0-1,5 mm
Iwata	W-77, W-71 ou W-200	1,2-1,8 mm
Binks	2001 ou 95	1,2-1,8 mm
Kremlin	M22HPAP	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	3000RP HVLP	1,2-1,6 mm
Devilbiss	JGVH, EXL ou FLG	1,3-1,8 mm
Graco	DeltaSpray XT - HVLP	1,3-2,2 mm
Iwata	LPH 200 L VLP	0,8-1,2 mm
Binks	Mach 1 et 1SL	1,0-1,7 mm

Kremlin E3K HVLP 1,5-1,8 mm

SANS AIR COMPRIMÉ

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

DILUANTS DE NETTOYAGE

Imron 9M01, T-1021



TEMPS DE SÉCHAGE

Temps de durcissement à l'épaisseur de feuil recommandée de 2-3 mils

	23 °C (75 °F), HR de 50 %		32 °C (90 °F), HR de < 25 %	
	20 % de diluant 9M01 sans VG-805	20 % de diluant 9M01 avec 2 oz de VG-805	20 % de diluant 9M02 sans VG-805	20 % de diluant 9M02 avec 2 oz de VG-805
Sec au toucher	3 h	1 h	2 h	1 h
Hors-poisée	3 h	2 h	2 h	1 h
Prêt à manipuler	4,5 h	2 h	3,5 h	2 h
Réapplication	4 h	2 h	3 h	2 h
Dur et sec	18 h	12 h	16 h	10 h
Durée de vie du mélange	1,5 h	2 h	3 h	2 h
Complètement durci	7 jours	6 jours	7 jours	6 jours

Vous pouvez améliorer les temps de séchage en ajoutant jusqu'à 1 oz d'accélérateur VG-805 Axalta par gallon activé. Si vous avez utilisé un accélérateur, la réapplication doit se faire dans un délai de 48 heures. Passé ce délai, faites un ponçage-effleurage pour assurer l'adhérence.



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	62 % ± 2 %
Teneur en solides, au poids	68 % ± 2 %
Rendement théorique en surface par gallon	24,3 m ² /l (994 pi ²), feuil sec de 1 mil 12,1 m ² /l (497 pi ²), feuil sec de 2 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	8,9-10,5 lb/gal. - moyenne, varie selon la couleur
Poids à l'expédition (valeur approximative)	
1 gallon :	10-12 lb
Activeur, pinte :	1-2 lb
Épaisseurs de feuil suggérées	3-5 mils (75-125 um), feuil frais 2-3 mils (50-75 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	De 23 à 38 °C (73 – 100 °F)
Lustre	À un angle de 60° : Semi-lustré = 50-65 ° Satiné = 25-45 ° Mat = 0-10 °
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 25 % TBAC exempté*			8:1, dilution de 25 % TBAC non exempté		
	Sans dilution	9M01	9M02	Sans dilution	9M01	9M02
Sans 2 oz de VG-805	0,3	--	--	2,3	--	--
Avec 2 oz de VG-805	--	0,4	1,0	--	2,4	2,9

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

TENEUR THÉORIQUE EN PAD

Couche de finition Imron Puissance industrielle – Mélangée à 8:1, sans dilution – 0,01 lb/gal., solides
Couche de finition Imron Puissance industrielle – Mélangée à 8:1, dilution de 25 % avec du diluant Imron 9M01 ou 9M02 et 2 oz d'accélérateur VG-805 – 0,01 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.

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.

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

