

# Couche de finition de polyuréthane ultra-lustrée Imron<sup>md</sup> 2.1 HG + (qualité QH)



## GÉNÉRALITÉS

### DESCRIPTION

Couche de finition de polyuréthane ultra-lustrée, à teneur conforme en COV de 2,1 lb/gallon et faibles teneur en PAD, issue des formules et de la technologie des résines exclusive d'Axalta. 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 du lustre et de la couleur est souhaitable.

### UTILISATIONS SUGGÉRÉES

Comme couche de finition polyuréthane de puissance industrielle, haut rendement et durable sur des surfaces adéquatement préparées et apprêtées d'acier, d'acier galvanisé, d'acier inoxydable, d'aluminium, de béton, de fibre de verre, de plastique ou de bois pour lesquelles :

- On souhaite une stabilité prolongée exceptionnelle du lustre et de la couleur
- On exige une excellente résistance aux substances chimiques
- On a besoin d'un produit résistant aux environnements marins corrosifs ou industriels
- On exige des propriétés exceptionnelles de résistance à l'abrasion et de souplesse
- On peut devoir appliquer le produit au pinceau et au rouleau en plus du pistolage
- On peut faire une application à des températures d'à peine 1,5 °C (35 °F)
- On exige une teneur en COV conforme à la réglementation de 2,1 lb/gallon

### COMPATIBILITÉ AVEC D'AUTRES REVÊTEMENTS

- Il est possible de réappliquer la même couleur sur une couche d'Imron 2.1 HG + vieillie après un lavage à l'eau fraîche propre – aucune préparation mécanique de la surface n'est requise.
- La couche de finition Imron 2.1 HG + peut être appliquée sur d'autres revêtements Axalta, y compris sans toutefois s'y limiter, les apprêts de puissance industrielle Imron et autres apprêts Imron, les revêtements de copolymère de polyuréthane hydrodiluable Imron, les époxydes Corlar<sup>md</sup>, les acryliques Tufcote<sup>md</sup> et les apprêts alkydes Tufcote.
- On peut utiliser Imron 2.1 HG + 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 RECOMMANDÉ POUR

Le service en immersion ou les planchers

### PROPRIÉTÉS DE RENDEMENT

|                                   |             |
|-----------------------------------|-------------|
| Abrasion et mécanique             | Excellentes |
| Alcalis                           | Excellentes |
| Humidité                          | Excellentes |
| Solvants                          | Excellentes |
| 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 2.1 HG + consiste en un système de mélange, de qualité QH, de 19 colorants et 1 liant (2100P<sup>mc</sup>) selon des formules spécifiques. Certaines couleurs conditionnées en usine sont aussi offertes.



## MÉLANGE

### COMPOSANTS

|   |   |
|---|---|
| Certaines couleurs conditionnées en usine – 133-XXXXX | 1 gallon rempli à 75 % (96 oz)              |
| Colorants   | 1 gallon rempli à 100 % (128 oz)            |
| Activateur 9T00-A <sup>mc</sup>                       | Pinte remplie à 100 % (32 oz)               |
|   | (autres formats offerts – consultez le RSC) |
| Liant de mélange 2100P                                | 1 gallon rempli à 100 % (128 oz)            |

### RAPPORT DE MÉLANGE

| Composant                       | Partie(s) par volume |
|---------------------------------|----------------------|
| Base Imron 2.1 HG + (133-XXXXX) | 3                    |
| Activateur Imron 9T00-A         | 1                    |

### ACTIVATION

Mode d'emploi : Mélangez à fond toutes les parties de couleur jusqu'à ce le mélange soit homogène. À 3 parties de base 133-XXXXX ou d'une formule de mélange Imron 2.1 HG + (qualité QH), ajoutez 1 partie d'activateur 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'activateur et mélangez à fond. **N'UTILISEZ PAS UN AGITATEUR.**

### MÉLANGE ET DILUTION

Pour les dilutions, vous pouvez utiliser les diluants Y-32401<sup>mc</sup>, Imron 9M01<sup>mc</sup> ou Imron 9M02<sup>mc</sup>. Il faut faire particulièrement attention aux quantités de diluant pour que la teneur en COV reste conforme. Utilisez 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. Aucune période d'induction n'est requise.

Pistologie Normalement, vous pouvez un taux de 0-2 % d'Y-32401 et jusqu'à 8 % d'Imron 9M01 Imron (10 % maximum dans des conditions normales), ou de 8-10 % de 9M01 pour une application à une température inférieure à 29 °C (85 °F). Pour des températures supérieures à 29 °C (85 °F), utilisez 5 %, maximum, d'Imron 9M02 et 5 %, maximum, d'Imron 9M01. Vous pouvez utiliser 2 %, maximum, d'Y-32401 au lieu de 9M02.

Application au pinceau et au rouleau Normalement, vous pouvez un taux de 0-2 % d'Y-32401 et jusqu'à 8 % d'Imron 9M01 (10 % maximum dans des conditions normales), ou de 8-10 % de 9M01 pour une application à une température inférieure à 29 °C (85 °F). Pour des températures supérieures à 29 °C (85 °F), utilisez 5 %, maximum, d'Imron 9M02 et 5 %, maximum, d'Imron 9M01. Vous pouvez utiliser 2 %, maximum, d'Y-32401 au lieu de 9M02. De plus, pour les applications au rouleau, utilisez 1 oz d'additif pour rouleau Imron 9M05<sup>mc</sup> par gallon mélangé pour aider à éliminer la formation de bulles. Après l'ajout d'additif 9M05, comptez une période d'induction de 5 minutes avant l'application. Si vous voulez un plus court délai de réapplication ou de manipulation, ajoutez 1 oz d'accélérateur VG-805<sup>mc</sup> par gallon mélangé.

**N'UTILISEZ PAS de diluants à laque pour la dilution. Utilisez uniquement les solvants de dilution recommandés.**

### DILUANTS D'APPLICATION

|   |               |
|---|---------------|
| Pistolet, pinceau et rouleau – Température inférieure à 29 °C (85 °F) | Y-32401, 9M01 |
| Pistolet, pinceau et rouleau – Température supérieure à 29 °C (85 °F) | Y-32401, 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

3 heures 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 la peinture si la température de la surface est inférieure à 7 °C (45 °F), supérieure à 43 °C (110 °F) ou si l'écart entre la température ambiante et le point de rosée est de 3 °C (5 °F) ou moins. Pour les températures d'application inférieures à 7 °C (45 °F), on recommande d'utiliser de l'Imron VG-805. L'humidité relative devrait être inférieure à 90 %.

Vous pouvez améliorer les temps de séchage en ajoutant jusqu'à 1 oz d'accélérateur Imron<sup>MD</sup> VG-805 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.

### 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<sup>MC</sup> Wooster<sup>MD</sup>, 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.
- Normalement, vous pouvez utiliser un taux de 0-2 % d'Y-32401 et jusqu'à 8 % d'Imron 9M01 (10 % maximum dans des conditions normales), ou de 8-10 % de 9M01 pour une application à une température inférieure à 29 °C (85 °F). Pour des températures supérieures à 29 °C (85 °F), utilisez 5 %, maximum, d'Imron 9M02 et 5 %, maximum, d'Imron 9M01. Vous pouvez utiliser 2 %, maximum, d'Y-32401 au lieu de 9M02.
- Appliquez en couches croisées en chevauchant de 50 %.
- Pour des résultats optimaux, 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<sup>MD</sup> à poils de sanglier

- Normalement, vous pouvez un taux de 0-2 % d'Y-32401 et jusqu'à 8 % d'Imron 9M01 (10 % maximum dans des conditions normales), ou de 8-10 % de 9M01 pour une application à une température inférieure à 29 °C (85 °F). Pour des températures supérieures à 29 °C (85 °F), utilisez 5 %, maximum, d'Imron 9M02 et 5 %, maximum, d'Imron 9M01. Vous pouvez utiliser 2 %, maximum, d'Y-32401 au lieu de 9M02.
- N'appliquez pas en couches croisées pour réduire les marques de raccord.

#### PISTOLET ORDINAIRE

- Normalement, vous pouvez utiliser un taux de 0-2 % d'Y-32401 et jusqu'à 8 % d'Imron 9M01 (10 % maximum dans des conditions normales), ou de 8-10 % de 9M01 pour une application à une température inférieure à 29 °C (85 °F). Pour des températures supérieures à 29 °C (85 °F), utilisez 5 %, maximum, d'Imron 9M02 et 5 %, maximum, d'Imron 9M01. Vous pouvez utiliser 2 %, maximum, d'Y-32401 au lieu de 9M02.
- Vous pouvez réappliquer du produit au pistolet lorsque la couche précédente est hors-poise.
- L'additif pour rouleau Imron 9M05 n'est pas recommandé pour le pistolet.

| Fabricant | Modèle              | Buse       |
|-----------|---------------------|------------|
| Sata      | K3 ou 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 | 1,2-1,4 mm |
| Binks     | 2001 ou 95          | 1,2-1,3 mm |

### HVLP À PRESSION

| Fabricant | Modèle                      | Buse       |
|-----------|-----------------------------|------------|
| Sata      | 3000RP HVLP                 | 1,0-1,3 mm |
| Devilbiss | JGVH, EXL ou FLG            | 1,1-1,4 mm |
| Graco     | DeltaSpray XT - HVLP        | 1,1-1,5 mm |
| Iwata     | LPH 200 L VLP               | 1,2-1,4 mm |
| Binks     | Mach 1 et 1SL<br>SV100 HVLP | 1,2-1,4 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    |

- Des tubulures de diamètre interne de moins de 6,4 mm (¼ po) sont recommandées pour des conduits allant jusqu'à 7,6 m (25 pi) de longueur. Des tubulures de diamètre interne d'au moins 9,5 mm (3/8 po) sont requises pour les conduits de plus de 7,6 m (25 pi) de longueur.
- Pression minimum : 2500 – 4500 lb/po<sup>2</sup>.
- Filtre à tamis 60

| Sans air comprimé avec assistance pneumatique |                     | Buse          | Chapeau |
|---|---------------------|---------------|---------|
| Graco   | AA4000 HVLP         | 0,021 - 0,027 | AA10HP  |
|   | Alpha ou Alpha Plus | 0,015 - 0,021 |         |
| Iwata   | MSG 200 ou 2000     | Buse réglable |         |
| Binks   | AA 1500             | 0,013 - 0,019 |         |

### Électrostatique

|          |  |
|----------|--|
| Graco    | PRO Xs3 or XS4                         |
| Nordson  | Systèmes Kinetix AA, KVLP et ordinaire |
| Ransburg | REA 90 ou AA90                         |

### Taille de l'orifice, pouces (mm)

|             |             |             |             |
|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 0,031 (0,8) | 0,042 (1,0) | 0,043 (1,1) | 0,051 (1,3) |
| 0,055 (1,4) | 0,067 (1,7) | 0,070 (1,8) | 0,080 (2,0) |

### DILUANTS DE NETTOYAGE

Imron T-1021, acétone ou MEC



## TEMPS DE SÉCHAGE

Temps de durcissement à l'épaisseur recommandée de 1,5-2 mils

|                            | À 25 °C (77 °F), HR de 50 %  |                                      | À 32 °C (90 °F), HR de < 25 % |                                    |
|----------------------------|------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------|------------------------------------|
|                            | 2 % d'Y-32401<br>sans VG-805 | 2 % d'Y-32401<br>avec 1 oz de VG-805 | 5 % de 9M02<br>sans VG-805    | 5 % de 9M02<br>avec 1 oz de VG-805 |
| Sec au toucher             | 3 h                          | 1,5 h                                | 2 h                           | 1,5 h                              |
| Prêt à manipuler           | 7 h                          | 4,5 h                                | 7 h                           | 4,5 h                              |
| Réapplication              | 5 h                          | 3 h                                  | 5 h                           | 3 h                                |
| Durée de vie<br>du mélange | 2 h                          | 1 h                                  | 2 h                           | 1,5 h                              |
| Complètement durci         | 7 jours                      | 6 jours                              | 6 jours                       | 5 jours                            |



## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

|   |  |
|---|--|
| Température de service maximale             | 93 °C (250 °F), service continu<br>148 °C (300 °F), chaleur intermittente<br>Les couleurs pâles peuvent quelque peu jaunir à des températures élevées.   |
| Teneur en solides, au volume                | 65 % ± 2 %   |
| Teneur en solides, au poids                 | 70 % ± 3 %   |
| Rendement théorique en surface par gallon   | 25,4 m <sup>2</sup> /l (1042 pi <sup>2</sup> ), feuil sec de 1 mil<br>12,7 m <sup>2</sup> /l (521 pi <sup>2</sup> ), feuil sec de 2 mils<br>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                             | 10-12 lb/gal. - moyenne, varie selon la couleur  |
| Poids à l'expédition (valeur approximative) |  |
| 1 gallon :                                  | 10-12 lb   |
| Activeur, pinte :                           | 2-3 lb   |
| Épaisseurs de feuil suggérées               | 2-3 mils (50-75 um), feuil frais<br>1,5-2 mils (37 – 50 um), feuil sec<br>L'application au pinceau et au rouleau peut nécessiter des couches supplémentaires pour réaliser l'épaisseur de feuil recommandée.   |
| Point d'éclair                              | De -6 à 23 °C (20 – 73 °F)   |
| Lustre                                      | > 90 à un angle de 60°<br>Remarque : On peut aussi préparer Imron 2.1 + dans divers degrés de lustre à l'aide de l'agent de matage 9T20 <sup>mc</sup> . Il est possible de formuler Imron 2.1 + en fini semi-lustré (QM), lustre satiné (QA) et mat (QF). Veuillez consulter la fiche technique des produits particuliers pour les qualités moins lustrées. Veuillez aussi prendre note que le rapport de mélange des qualités moins lustrées d'Imron 2.1 + passe de 3 pour 1, pour la qualité ultra-lustrée QH, à 6 pour 1 pour toutes les qualités moins lustrées. |
| 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).

Veuillez 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).

Teneur en COV conforme à 2,1 lb/gallon

|                      | Température normale         |                | Température élevée          |                |
|----------------------|-----------------------------|----------------|-----------------------------|----------------|
|                      | Inférieure à<br>29 °C/85 °F | COV<br>lb/gal. | Supérieure à<br>29 °C/85 °F | COV<br>lb/gal. |
| + Y-32401            | 2 %                         | 2,01           | 2 %                         | 2,01           |
| + 9M01               | 8 %                         | 2,01           | 8 %                         | 2,01           |
| + VG-805             | 1 oz /gal. mélangé          | 2,07           | 1 oz /gal. mélangé          | 2,07           |
| + 9M05               | 1 oz /gal. mélangé          | 2,08           | 1 oz /gal. mélangé          | 2,08           |
| + 9M02 <sup>mc</sup> | --                          | --             | Ou au lieu d'Y-32401<br>5 % | 1,99           |

### RENSEIGNEMENTS SUR LES PAD – TENEUR THÉORIQUE

|           | Température normale         |                | Température élevée          |                |
|-----------|-----------------------------|----------------|-----------------------------|----------------|
|           | Inférieure à<br>29 °C/85 °F | COV<br>lb/gal. | Supérieure à<br>29 °C/85 °F | COV<br>lb/gal. |
| + Y-32401 | 2 %                         | 0,4            | 2 %                         | 0,4            |
| + 9M01    | 8 %                         | 0,4            | 8 %                         | 0,4            |
| + VG-805  | 1 oz /gal. mélangé          | 0,4            | 1 oz /gal. mélangé          | 0,4            |
| + 9M05    | 1 oz /gal. mélangé          | 0,4            | 1 oz /gal. mélangé          | 0,4            |
| + 9M02™   | --                          | --             | Ou au lieu d'Y-32401<br>5 % | 0,1            |

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 une moyenne. Les propriétés indiquées sont celles d'un système composé de 2.1 ST<sup>mc</sup> Corlar et d'Imron 2.1 HG +. Épaisseur totale du feuil : 7,5 mils. Pour obtenir des recommandations sur d'autres systèmes, veuillez contacter Axalta.

| ESSAI                                |                           | RESULTAT   |
|--------------------------------------|---------------------------|--|
| Abrasion Taber (ASTM D-4060)         | Perte de poids en grammes | 0,011  |
| Brouillard salin (ASTM B-117)        | 500 heures                | Aucune rouille ni cloque                         |
|                                      | 1000 heures               | Aucune rouille ni cloque                         |
|                                      | 2000 heures               | Aucune rouille ni cloque                         |
|                                      | 3000 heures               | Aucune rouille ni cloque                         |
| Résistance à l'humidité (ASTM D2247) | 500 heures                | Aucune rouille ni cloque                         |
|                                      | 1000 heures               | Aucune rouille ni cloque                         |
|                                      | 2000 heures               | Aucune rouille ni cloque                         |
|                                      | 3000 heures               | Aucune rouille ni cloque                         |
| Adhérence (ASTM D4541 -02)           |                           | Excellente                                       |
| Adhérence (ASTM D3359-02 A/B)        | 5/5                       | Excellente                                       |
| Rayons UV QUV A (ASTM D4587)         | 3000 heures               | Lustre avant exp. : 91<br>Lustre après exp. : 91 |
| Condensation Cleveland (ASTM D4585)  | 1000 heures               | Aucune rouille ni cloque,<br>aucun délaminage    |
| Impact (ASTM D2794)                  | 14 lb/po                  |  |
| Flexion par mandrin (ASTM D522)      | % d'élongation            | 0 %  |



### RÉSISTANCE À CERTAINES SUBSTANCES CHIMIQUES

Voici les cotes de résistance (1=piètre, 10= excellente) après une exposition aux substances chimiques énumérées et une exposition de 24 heures au verre de montre.

| Substance chimique        | Cote                  | Substance chimique         | Cote        |
|---------------------------|-----------------------|----------------------------|-------------|
| Acide sulfurique, 10 %    | Aucun effet           | Hydroxyde d'ammonium, 10 % | Aucun effet |
| Acide sulfurique, 50 %    | Léger chang. de coul. | Eau distillée              | Aucun effet |
| Acide chlorhydrique, 10 % | Aucun effet           | MEC                        | Aucun effet |
| Acide chlorhydrique, 20 % | Aucun effet           | Toluène                    | Aucun effet |
| Acide nitrique, 10 %      | Aucun effet           | Cyclohexane                | Aucun effet |
| Acide nitrique, 20 %      | Aucun effet           | Méthanol                   | Aucun effet |
| Acide acétique, 10 %      | Aucun effet           | Isopropanol                | Aucun effet |
| Hydroxyde de sodium, 10 % | Aucun effet           | Essence                    | Aucun effet |
| Hydroxyde de sodium, 50 % | Léger anneau          | Gasahol, 5 %               | Aucun effet |

### 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**

