

Couche de finition de polyuréthane ultra-lustrée Imron^{md} 2.1 HG-D^{mc} + (qualité SH)



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Polyuréthane acrylique ultra-lustré à haut pouvoir couvrant, à deux composants, à teneur conforme en COV de 2,1 lb/gallon et à faible teneur en PAD, pour application directe sur le métal (DTM), conçu pour créer une couche de finition ultra-lustrée à haut pouvoir couvrant et de bonne apparence sous forme de système en une étape très durable convenant aux environnements non exposés aux produits corrosifs et certains milieux très rigoureux. On peut l'appliquer au pinceau, au rouleau ou au pistolet

PROPRIÉTÉS DE RENDEMENT

Abrasion et usure mécanique	Excellentes
Alcalis	Excellentes
Humidité	Excellentes
Solvants	Excellentes
Stabilité de couleur et du lustre	Excellentes
Acides	Excellentes
Sels	Excellentes
Intempéries	Excellentes

UTILISATIONS SUGGÉRÉES

Sur l'acier au carbone laminé à chaud et des surfaces usées par les intempéries et adéquatement préparées d'acier galvanisé, d'aluminium, de cloison sèche et de bois pour lesquelles :

- On souhaite faire une application directement sur le métal (DTM) en une étape
- On souhaite une couche de finition ordinaire ou DTM à haut pouvoir couvrant
- On exige des propriétés exceptionnelles de rétention de la couleur et du lustre directement sur le métal
- On souhaite d'excellentes propriétés d'adhérence et de souplesse
- On peut devoir appliquer le produit au pinceau et au rouleau en plus du pistolet
- On peut devoir faire l'application à une température de 2 °C (35 °F)
- On exige une excellente opacité

NON RECOMMANDÉ POUR

- Service en immersion ou planchers
- Environnements extrêmement corrosifs (système en une couche)

COMPATIBILITÉ AVEC D'AUTRES REVÊTEMENTS

- On peut appliquer Imron 2.1 HG-D + directement sur le métal (DTM) sur ces surfaces adéquatement préparées : aluminium, acier de carbone laminé à chaud et acier galvanisé usé par les intempéries sans exposition à des substances corrosives et dans certains environnements plus rigoureux.
- Il convient à la plupart des revêtements vieillissants 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. Pour une protection accrue, Imron 2.1 HG-D + peut aussi être utilisé sur des surfaces adéquatement apprêtées qui seront exposées à l'extérieur.
- Apprêts recommandés : Imron 2.8 PR^{mc}, Imron 2.1 PR^{mc}, Tufcote^{mc} 3.3 PR^{mc}, Tufcote 3.5 PR^{mc}, Corlar^{md} 2.1 PR^{mc}, Corlar 2.1 PR-P^{mc} et Corlar 2.8PR^{mc}.

Contactez votre représentant de Systèmes de revêtements Axalta pour connaître les recommandations particulières.

COULEUR

Imron 2.1 HG-D + est principalement un système de mélange de couleur faisant appel au liant DTM-2100P^{mc} et aux teintes MultiTint^{mc} pour produire une qualité de mélange de couleurs personnalisées (qualité SH). Il est offert dans ces deux couleurs conditionnées en usine :

- Blanc conditionné en usine, 163-67632^{mc}
- Noir conditionné en usine, 163-67640^{mc}



MÉLANGE

COMPOSANTS

Couleurs conditionnées en usine (ex. : 163-XXXXX)	1 gallon (rempli à 100 %, 128 oz)
Teintes MultiTint	1 gallon (rempli à 100 %, 128 oz)
Activer Imron 9T00-A ^{mc}	1 pinte (rempli à 100 %, 32 oz)
Liant de mélange de couleur DTM-2100P	1 gallon (rempli à 100 %, 128 oz)

D'autres formats peuvent être disponibles - consultez votre distributeur.

RAPPORT DE MÉLANGE

Mélangez la portion pigmentée jusqu'à ce que la couleur soit uniforme. Mesurez les quantités appropriées et ajoutez l'activer en mélangeant. Le matériel peut être utilisé immédiatement. L'ajout d'un diluant n'est pas recommandé, car un tel produit pourrait affecter la formation du feuillet et la teneur en COV. Remarque : le mélange unitaire donne 1,16 gallon.

NE SCHELLEZ PAS LES CONTENANTS de produit Imron activé, sauf les réservoirs à pression pressurisés.

Composant	Partie(s) par volume
Couleur 163-XXXXX (qualité SH)	6
Activer Imron 9T00-A	1

MÉLANGE

La meilleure pratique consiste à mélanger à fond les couleurs conditionnées en usine (1633-XXXXX) ou de qualité SH à l'aide d'un bon mélangeur à cisaillement, notamment un mélangeur de type Jiffy avec lame HS, ES ou PS. Mélangez à la vitesse recommandée pour éviter de piéger l'air, généralement à une vitesse de 800 ou 1000 tours/min. Il est toutefois possible de faire une agitation.



PS

ES

HS

DILUTION

- Aucune dilution n'est requise pour réaliser un feuillet frais de 8 mils.
- Lors de l'application d'Imron^{md} 2.1 HG-D^{mc} + au rouleau, ajoutez 1 oz de diluant 9M05^{mc} pour application au rouleau par gallon activé afin de réduire la formation de bulles.
- Toute dilution peut prévenir la réalisation de feuillets suffisamment épais et entraîner l'affaissement du revêtement.
- L'application au pinceau et au rouleau peut nécessiter des couches supplémentaires pour réaliser l'épaisseur de feuillet recommandée.
- Bien qu'aucune dilution ne soit recommandée pour réaliser les épaisseurs de feuillets recommandées, il est possible d'ajouter jusqu'à 5 % de 9M01^{mc}, 9M02^{mc} ou Y32401^{mc} pour rehausser la souplesse d'application. Veuillez vérifier les teneurs limites en COV avant d'avoir recours à une dilution.

DILUANTS D'APPLICATION

Pistolet, pinceau	Aucun recommandé
Pistolet électrostatique	Aucun recommandé
Rouleau	9M05

PÉRIODE D'INDUCTION

Aucune

DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

Appliquez peu de temps après le mélange.



APPLICATION

CONDITIONS D'APPLICATION

N'appliquez pas ce produit si la température du matériel, du substrat ou de la pièce est inférieure à 2 °C (35 °F) ou supérieure à 43 °C (110 °F). La température du substrat doit être supérieure d'au moins 3 °C (5 °F) au point de rosée. L'humidité relative devrait être inférieure à 90 %.

PRÉPARATION DES SURFACES

- Toutes les surfaces devraient être nettoyées au solvant (SSPC-SP1) pour éliminer toute contamination de graisse ou d'huile avant l'apprêt.
- Pour des résultats optimaux sur l'acier, il est préférable d'effectuer un nettoyage au jet de sable de qualité commerciale SSPC-SP 6. Le profil devrait être de 2,0 à 2,5 mils. Le profil pic-vallée moyen devrait être de 1,5 à 2,5 mils. Si le décapage au jet n'est pas possible ou pratique, on peut nettoyer la surface avec un outil à main pour réaliser un décapage de grade SSPC-SP 2 ou avec un outil motorisé pour réaliser un décapage de grade SSPC-SC 3, sans compromis de rendement c. aux surfaces décapées au jet.
- Les surfaces d'aluminium devraient être adéquatement traitées. La préparation de ce type de surface peut inclure le ponçage, un décapage par pulvérisation d'abrasif (SSPC-SP 7), un traitement à l'alodine ou toute autre étape requise pour assurer l'adhérence.
- La préparation des surfaces d'acier galvanisé peut comprendre un lavage au détergent, un prétraitement et l'abrasion des surfaces neuves; pour les surfaces usées par les intempéries, il faut faire un lavage au détergent et un ponçage. Pour les surfaces d'acier galvanisé neuves, on devrait utiliser un apprêt approprié, comme Corlar 2.1 ST.
- Pour assurer une protection accrue lors d'une exposition à l'extérieur, on peut aussi appliquer Imron 2.1 HG-D + sur des surfaces adéquatement apprêtées.
 - Voici les apprêts recommandés : Imron 2.8 PR, Imron 2.1 PR, Tufcote 3.3 PR, Tufcote 3.5 PR, Corlar 2.1 PR, Corlar 2.1 PR-P et Corlar 2.8 PR.
 - Contactez votre représentant de Systèmes de revêtements Axalta pour connaître les recommandations particulières.

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.

Pinceau et rouleau

- Rouleau Pro/Doo-Z Wooster, poils de ¼ à ½ po. Maintenez le rouleau humide. Appliquez dans un sens, rechargez le rouleau de peinture, puis appliquez une couche croisée.
- Pinceau Wooster à poils de sanglier de 2 à 4 po

Alimentation à pression ordinaire

		Buse
Sata	K3 RP ou LM 3000 RP	1,0-1,3 mm
Devilbiss	JGA, MBC ou FLG	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

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



HVLP à pression

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 SV100 HVLP	1,2-1,4 mm

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	

Des tubulures de diamètre interne de plus 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.

Sans air comprimé

Graco	Section 1.02	Buse – 0,011 – 0,015
Graco	President	Pompe – 33:1
Iwata	Pistolets ALG ou Airlessco	Buse – 0,011 – 0,015
	ALG 33:1 min	
Binks	Airless 1	Buse – 0,011 – 0,017
Kremlin	Pompe – Orca 32:1	Buse – 0,011 – 0,013

- Pompe minimum : 33:1
- Pression minimum : 2500 – 4500 lb/po²
- Filtre à tamis 60
- Des tubulures de diamètre interne de plus 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.

Électrostatique

Graco	Pistolet électrostatique PRO Xs3 ou XS4
Nordson	Kinetix Systems 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)

ÉPAISSEURS DE FEUIL SUGGÉRÉES

- 6,0-8,0 mils (150-200 µm), feuil frais recommandé
- 4,0-5,0 mils (100-125 µm), feuil sec recommandé

Conseils pratiques

- L'application au pinceau et au rouleau peut nécessiter des couches supplémentaires pour réaliser l'épaisseur de feuil recommandée.
- Pour une apparence optimale, filtrez le mélange avant l'application au pistolet.
- Il est possible de faire une réapplication au stade hors-pois.

Application au pistolet ordinaire et HVLP

- Des réservoirs à pression ou des pompes de débit pour liquides sont requis. Réglages de l'alimentation à pression :
 - Réservoir à pression : pression de 8 jusqu'à 50 lb/po², selon la tubulure.
 - Alimentation par pompe : pression de liquide de 10 à 40 lb/po², selon à la tubulure.



- Des tubulures de diamètre interne d'au moins 9,5 mm (3/8 po) sont requises pour assurer un débit approprié du liquide.
- Faites un test de débit du liquide et du motif en éventail et effectuez les réglages nécessaires selon les spécifications du fabricant de l'équipement.
- Une pression excessive au chapeau d'air peut augmenter la surpulvérisation et réduire l'efficacité de transfert
- Tenez le pistolet perpendiculairement à la surface d'application. Assurez un chevauchement de 50 % et maintenez le pistolet une distance de 20-30 cm (8-12 po) du substrat pour assurer un recouvrement uniforme et réduire la surpulvérisation.
- Imron^{md} 2.1 HG-D^{mc} + doit être pistolé en couches moyennement à complètement chargées afin de réaliser un feuil adéquat et permettre l'étalement.
- La technique d'application au pistolet est comparable à celle d'Imron^{md} 3.5 HG-D^{mc} DTM.

Application au pistolet sans air et sans air avec assistance pneumatique

- MISE EN GARDE - Équipement à haute pression. Lisez les directives et les avis de sécurité du fabricant avant d'utiliser ce type d'équipement.
- On recommande des pièces en acier inoxydable pour faciliter le nettoyage.
- Il faut conditionner l'équipement avant son utilisation. Nettoyez-le à fond et rincez avec du Y32035^{mc}, du T-1021^{mc} ou du T-1022^{mc}.
- Des réservoirs à pression ou des pompes de débit pour liquide sont requis (pompe à assistance pneumatique de 1500 lb/po²; pompe sans air de 2500 à 4500 lb/po²).
- Des tubulures de diamètre intérieur supérieur à 6,4 mm (1/4 po) sont recommandées pour les conduits de jusqu'à 7,6 m (25 pi) de longueur et de diamètre intérieur de 9,5 mm (3/8 po) ou plus sont requises pour assurer un débit approprié dans des conduits de plus de 7,6 m (25 pi) de longueur.
- Réglez la pression selon les spécifications du fabricant de l'équipement.
- Sans air – Haussez la pression de la pompe jusqu'à ce que les traces de fils disparaissent du motif en éventail.
- Assistance pneumatique – désactivez l'air du chapeau/d'atomisation
 1. Réglez la pression de la pompe de façon à éliminer les traces de fils du motif en éventail.
 2. Réduisez la pression de liquide jusqu'à la formation de fils.
 3. Réglez la pression d'air à 10 lb/po²; augmentez la pression d'air jusqu'à ce que des fils atomisent le motif de pistolage.
- Tenez le pistolet perpendiculairement à la surface d'application. Maintenez un chevauchement de 50 % et maintenez le pistolet une distance de 20-30 cm (8-12 po) du substrat pour assurer un recouvrement uniforme et réduire la surpulvérisation.
- Faites une application en couches croisées. Chaque passe doit être une couche croisée, légèrement ou moyennement chargée, appliquée sous forme de fin brouillard, pour créer un feuil uniforme.
- Pour obtenir un feuil sec plus épais, laissez sécher les couches, puis réappliquez.
- Évitez la formation de feuil très épais, ce qui peut causer la formation de gaz dans le revêtement et une perte de brillant.

Application au pistolet électrostatique

- L'application au pistolet électrostatique peut nécessiter un système spécial isolé de débit liquide en raison de sa haute conductivité.
- Les fournisseurs d'équipement proposent diverses méthodes d'isolation de la tension/du courant.
- Suivez les directives et les consignes de sécurité du fabricant de l'équipement pour assurer une application adéquate.

Pinceau et rouleau

Pour des résultats optimaux, on recommande de faire l'application au pistolet; cependant pour les retouches et les endroits où il est impossible d'utiliser un pistolet, suivez ces recommandations de base.

- Pinceau – Pinceau Wooster® à poils de sanglier de bonne qualité ou l'équivalent.
- Rouleau – Rouleau à poils courts de ¼ à ½ po de bonne qualité pour la plupart des surfaces.

- Appliquez en sections d'environ 60 x 60 cm (2 x 2 pi), en allant des surfaces sèches à celles mouillées.
- Au rouleau, commencez par un motif en W pour déposer la peinture uniformément avant de recouvrir toute la section. L'application peut se faire en couches roulées croisées.

Conseils pratiques pour l'application au pinceau et au rouleau

- Une trop grande pression à l'application peut gâcher le pinceau ou laisser des traces de rouleau.
- N'essayez pas d'étendre jusqu'à la dernière goutte de peinture sur le pinceau ou le rouleau avant de mouiller de nouveau.
- Ajoutez 1 oz/gallon d'additif pour rouleau 9M05^{mc} pour éliminer la formation de bulles. Des cratères peuvent se former si vous dépassez 2 oz/gallon.
- Pour des résultats optimaux, comptez une période de mélange de 5 minutes après l'ajout du diluant pour rouleau.

DILUANTS DE NETTOYAGE

Imron T-1021, acétone ou MEC



TEMPS DE SÉCHAGE

Temps de durcissement à l'épaisseur recommandée de 5 mils

À 25 °C (77 °F), HR de 50 %

À 32 °C (90 °F), HR de 50 %

	Sans accélérateur	Avec 1oz de VG805 ^{mc}	Avec 1oz de V389S ^{mc}	Sans accélérateur	Avec 1 oz de VG805 ^{mc}
Sec au toucher	1,5 heure	30 minutes	30 minutes	30 minutes	30 minutes
Prêt à manipuler	6 heures	5 heures	4 heures	3 heures	2 heures
Réapplication	4 heures	2 heures	1 heure	2 heures	1,5 heure
Durée de vie du mélange	3 heures	2 heures	1,5 heure	2 heures	1,5 heure
Durc. complet	7 jours	6 jours	6 jours	6 jours	5 jours

Les temps de durcissement varieront selon les conditions climatiques ambiantes. La circulation d'air, le soleil, la température, l'humidité et le point de rosée peuvent tous affecter les temps de durcissement. Vous pouvez améliorer les temps de séchage en ajoutant jusqu'à 1 oz d'accélérateur VG-805^{mc} 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
Lustre (ASTM D 523)	90 à un angle de 60°
Teneur en solides, au poids (varie selon la couleur)	68 % ± 3 %, moyenne
Poids d'un gallon (varie selon la couleur)	10-12 lb, moyenne
Point d'éclair – vase clos (Tag)	Entre -6 °C to 23 °F (20 ° to 73 °F)
Teneur en solides, au volume (varie selon la couleur)	62 % ± 3 %, moyenne
Poids à l'expédition (varie selon la couleur)	Email (1 gallon) : 10-12 lb Activeur (1 pinte) : 2-3 lb
Durée de conservation	1 an minimum
Rendement théorique en surface par gallon	994 pi ² /gal, feuil sec de 1 mil 198 pi ² /gal, feuil sec de 5 mils

Les pertes de matériel lors du mélange et de l'application varieront. Il faut en tenir compte lors de l'évaluation des travaux.

Épaisseurs de feuil suggérées
6,0-8,0 mils (150-200 µm), feuil frais
4,0-5,0 mils (100-125 µm), feuil sec

L'application au pinceau et au rouleau peut nécessiter des couches supplémentaires pour réaliser l'épaisseur de feuil recommandée.



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).

TENEUR THÉORIQUE EN COV (MOINS EAU ET COMPOSÉS EXEMPTÉS) ET EN PAD

Le produit Imron 2.1 HG-D + est conçu pour respecter un teneur de 2,08 lb/gallon, sous certaines conditions de dilution. Ce produit peut aussi être utilisé en y ajoutant un agent de souplesse dans les régions où la teneur réglementaire de 2,08 lb/gallon n'est pas requise. Veuillez consulter les conditions additionnelles de dilution ci-dessous.

	COV lb/gal.	Grammes/litre	lb de PAD volatils/ gallon de solides
Aucun accélérateur ou diluant	2,08	249	0,367
5 % de 9M01	2,08	249	0,367
5 % de 9M02	2,15	258	0,367
5 % d'Y32401	2,40	288	1,032
1 oz de VG805	2,13	255	0,368
1 oz de VG805 + 5 % de 9M01	0,13	255	0,367
1 oz de VG805 + 5 % de 9M02	2,20	264	0,367
1 oz de VG805 + 5 % d'Y32401	2,45	294	1,038
1 oz de V389S	2,08	249	0,368
1 oz de V389S + 5 % de 9M01	2,08	249	0,368
1 oz de 9M05	2,08	249	0,373
1 oz de 9M05 + 5 % de 9M01	2,08	249	0,374

RÉSULTATS D'ESSAIS ASTM

Les propriétés physiques sont exclusivement celles de l'émail Imron 2.1 HG-D + pour application directe sur le métal (DTM). Ces propriétés peuvent être rehaussées à l'aide d'apprêts appropriés. Pour obtenir des recommandations sur d'autres systèmes, veuillez contacter Axalta.

Système de peinture :	Imron 2.1 HG-D +
Substrat :	Acier laminé à froid décapé aux grenailles (ou Bonderite1000 selon l'essai)
Type – Couleur :	Polyuréthane – Blanc, feuil sec de 4-5 mils

ESSAI

Adhérence (ASTM D335)
Coupe X
Quadrillage
Impacts (ASTM D 2794) 80 pi/lb - Aval
Flexion par mandrin (ASTM D522) 1/8 po
Dureté de crayon
Résistance à l'écaillage

RÉSULTAT

5 A - Aucune défaillance
5 B - Aucune défaillance
Aucune défaillance
Aucun craquelage
5H
9A

	500 heures	1000 heures
Brouillard salin (ASTM B117)	Aucune marque à la rainure, Aucune cloque	Marque : 0,5-1,0 mm; Cloquage : 4-6 quelques cloques à la rainure
Humidité relative (ASTM D2247)	Aucune cloque	Aucune cloque
Condensation QUV (ASTM D4587/340A)	Rétention du lustre de 97 % à 60 °	Rétention du lustre de 94 % à 60 °
Condensation Cleveland (ASTM D-4585)	Aucune cloque	Aucune cloque

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, 1 %	10	Éther monobutylique de diéthylèneglycol	8
Acide sulfurique, 10 %	8	Hydroxyde de sodium, 10 %	7
Acide phosphorique, 10 %	10	Huile à moteur (Mobil 10W-30)	10
Méthyléthylcétone	9	Huile hydraulique (Pennzoil)	10
Acide nitrique, 1 %	9	Huile de coupe (Rigid)	7
Hydroxyde d'ammonium, 5 %	9	Essence sans plomb	8
Hydroxyde d'ammonium, 28 %	9	Skydrol (500B4L)	7
Hydroxyde de sodium, 1 %	10	Savon Tide, 10 %	10
Hydroxyde de sodium, 5 %	8	Fantastik	7
Éthanol	9	Javellisant	7
Naphta VM&P aromatique contrôlé	9	Fluide à freins (DOT 3 wagner premium)	7
Alcool isopropylique	9	Cola	10

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 : Mars 2015

Aux États-Unis :
1.855.6.AXALTA
axalta.us

Au Canada :
1.800.668.6945
axalta.ca