

# Lit de fusion Imron<sup>md</sup> Elite Productive 8401EW<sup>mc</sup>



## GÉNÉRALITÉS

### DESCRIPTION

Fusionneur pour couche de fond non pigmentée, à deux composants et à teneur en COV de 3,5 lb/gallon (420 g/l) formulé pour améliorer la fusion des couches de fond du système de mélange PowerTint<sup>MD</sup> lors de petites réparations ou retouches.

### UTILISATIONS SUGGÉRÉES

Sur les finis d'origine Imron Elite adéquatement préparés.  
Sous les finis avec couches de fond PowerTint adéquatement activées et appliquées.

### NON RECOMMANDÉE POUR

Les méthodes de fusion ne s'appliquant pas aux finis avec couches de fond PowerTint.

### COMPATIBILITÉ AVEC D'AUTRES REVÊTEMENTS

Compatible avec tous les substrats uréthane durcis et toutes les couches de fond PowerTint adéquatement préparées d'Axalta pour véhicules de transport (qualités EB, EG, EW, EK).

**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

### RAPPORT DE MÉLANGE

Combinez les composants et mélangez à fond. Filtrez le matériel avant d'appliquer au pistolet.

Composant	Partie(s) par volume
Mélange ColorNet <sup>md</sup> d'Imron Elite Productive 8401EW	3
Actifur 196S <sup>mc</sup> ou actifur 1530XS <sup>mc</sup>	1
196S	pour couche de fond (qualité EG)
1530XS	pour couche de fond (qualités EW, EK, EB)

### ADDITIFS

#### Prolongation de la durée de vie du mélange :

Ajoutez jusqu'à 2 oz d'accélérateur 189S<sup>mc</sup> par gallon prêt à l'emploi.

### PÉRIODE D'INDUCTION

Aucune période d'induction n'est requise.

### DURÉE DE VIE DU MÉLANGE – 21 °C (70 °F)

30-60 minutes avec de l'accélérateur 189S



## APPLICATION

### CONDITIONS D'APPLICATION

N'appliquez pas si la température du matériel, du substrat ou de la pièce est inférieure à 10 °C (50 °F) ou supérieure à 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 %.

### RÉGLAGES DU PISTOLET

Alimentation à dépression (recommandé)

### SOLVANTS D'APPLICATION

Le produit prêt à l'emploi a une teneur en COV inférieure à 3,5 lb/gallon activé. Une plus ample dilution entraînera une teneur en COV supérieure à 3,5 lb/gallon.

### SOLVANTS DE NETTOYAGE

Diluant à laque 3602S<sup>mc</sup>

Diluant à laque 106<sup>mc</sup>

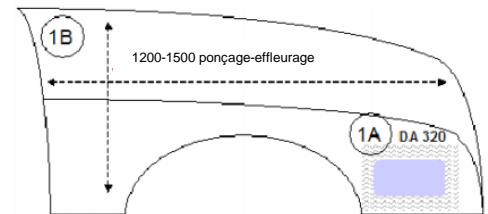
Nettoyant à faibles COV pour pistolet 107<sup>mc</sup>

Solvant de nettoyage à faibles PAD 108<sup>mc</sup>

### APPLICATION

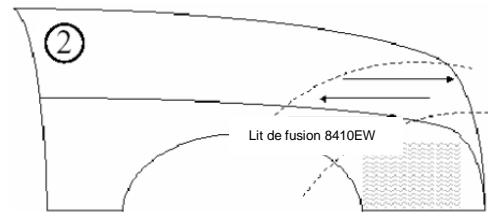
#### Étape 1 : Préparez la surface

- (1A) Préparez la surface de la réparation à l'aide d'apprêt et d'un ponçage et préparez-la en vue du scellement. Faites un ponçage de finition avec du P320 DA.
- (1B) Poncez la surface en vue de l'application du promoteur d'adhérence avec du papier abrasif de grain 1200-1500 ou un tampon fin de ponçage-effleurage.
  - Utilisez les nettoyants de surface appropriés aux règlements de votre région.



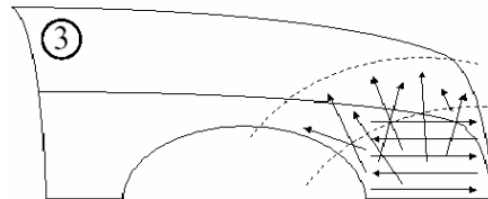
#### Étape 2 : Appliquez le lit de fusion

- Appliquez en une seule passe 1 couche moyennement chargée de lit de fusion 8401EW activé, prêt à l'emploi, sur la surface où se fera la transition de la fusion de la couleur. Commencez par le bord extérieur de la zone réparée et en la prolongeant au-delà du bord.
- Nettoyez immédiatement l'équipement et mélangez la quantité appropriée de couche de fond. Une période minimale d'évaporation de 1-2 minutes du lit de fusion est recommandée avant l'application de la couche de fond.



#### Étape 3 : Appliquez la couche de fond

- Appliquez la première couche de couleur de fond PowerTint sur la surface réparée. Laissez-la évaporer de 30 secondes à 1 minute, puis appliquez la seconde couche de couleur en la prolongeant au-delà de la première jusqu'à l'obtention de l'opacification. La technique d'application de la couleur devrait se faire vers l'extérieur de la zone réparée, en amincissant la couleur dans le lit de fusion.
- Ne diluez pas la couche de fond avec un solvant. N'incorporez pas de lit de fusion ou de transparent dans la couleur de fond.
- Il est possible d'augmenter ou de réduire la pression d'application sur le pistolet pour pâlir ou foncer l'apparence des couleurs de fond métalliques.
- On recommande un pistolet à dépression.
  - Pression suggérée : 35-40 lb/po<sup>2</sup> (conventionnel)
  - Pression d'entrée : 30 lb/po<sup>2</sup>; chapeau d'air : 10 lb/po<sup>2</sup> (HVLP)



#### Étape 4 : Appliquez le transparent

- Laissez évaporer la dernière couche de fond pendant 30 minutes. Appliquez le transparent sur le panneau complet, selon les directives de la fiche technique.



## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de service maximum :	92 °C (200 °F), service continu
Poids d'un gallon (composant uniquement)	7,94 lb
Poids d'un litre (composant uniquement)	951 g
Épaisseur de feuil sec suggérée	0,8-1,0 mil (feuil sec)
Lustre	Satiné
Couleur	Transparent
Point d'éclair (vase clos)	Consultez la FS/FDS
Durée de conservation	12 mois, minimum

### Produit prêt à l'emploi mélangé à 3:1 avec : 189S inclus

	196S	15303S
Poids d'un gallon (lb/gallon)	8,09	8,15
Poids d'un gallon (g/l)	970	977
Teneur en COV, tel qu'emballé (lb/gallon)	2,775	2,8
Teneur en COV, tel qu'emballé (g/l)	333	332
Teneur en COV, moins exemptions (lb/gallon)	3,328	3,3
Teneur en COV, moins exemptions (g/l)	399	394
Teneur en solides, au poids	52,1 %	52,7 %
Teneur en solides, au volume	44,5 %	45,3 %
Teneur en composés volatils, au poids	47,9 %	47,3 %
Teneur en eau, au poids	0,0 %	0,0 %
Teneur en eau, au volume	0,0 %	0,0 %
Teneur en solvants exemptés, au poids	13,6 %	13,2 %
Teneur en solvants exemptés, au volume	16,6 %	15,5 %
Rendement théorique en surface d'un gallon prêt à l'emploi pour un feuil sec de 1 mil	66,3 m <sup>2</sup> (714 pi <sup>2</sup> )	67,5 m <sup>2</sup> (727 pi <sup>2</sup> )

## RÉGLEMENTATION 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 : Mars 2015

Aux États-Unis :  
**1.855.6.AXALTA**  
**axalta.us**

Au Canada :  
**1.800.668.6945**  
**axalta.ca**