

# Imron® Industrial Strength

## Acabado de brillo reducido de poliuretano ultra bajo en VOC (Calidad mixta GO, GP, GQ)



### GENERAL

#### DESCRIPCIÓN

Acabados de poliuretano de brillo reducido que cumple requisitos de compuestos orgánicos volátiles (VOC por sus siglas en inglés) de 36 g/L (0.3 lb/gal) y que es bajo en contaminantes del aire peligrosos (HAP, por sus siglas en inglés). El producto de acabados resultante está diseñado para proporcionar una capa de acabado con brocha, rodillo o rociador y es apropiado para usar en cualquier ambiente en donde se desee obtener color y brillo variable a largo plazo.

#### USOS SUGERIDOS

Como un acabado de poliuretano de alto rendimiento, duro y de fuerza industrial sobre aluminio correctamente preparado e imprimado, acero al carbón, galvanizado, concreto o panel de yeso, en donde:

- Se requiere proteger el color con brillo reducido de manera excepcional
- Se desea un bajo impacto medioambiental
- Se desea una aplicación con brocha, rodillo o rociador
- Se desea resistencia a los químicos
- Se necesita una muy buena resistencia a Skydrol®
- Se necesita una excelente flexibilidad
- Se desean tiempos de secado más rápidos
- Se necesita sombreado de color in situ

#### COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS

- Se puede volver a cubrir el acabado desgastado de brillo reducido Imron Industrial Strength con el mismo producto después de lavar la superficie con agua limpia y dulce. No es necesaria la preparación mecánica de la superficie.
- El acabado de brillo reducido Imron Industrial Strength se puede aplicar sobre otros recubrimientos Axalta, que incluyen, pero no se limitan a: imprimantes Imron Industrial Strength, recubrimientos de copolímero de poliuretano al agua Imron, epóxicos Corlar®, acrílicos Tufcote® e imprimantes alquídicos Tufcote.
- El acabado de brillo reducido Imron Industrial Strength se puede utilizar sobre la mayoría de los recubrimientos desgastados y recubrimientos duros curados en buenas condiciones. Se recomienda hacer pruebas de levantamiento, burbujeo y adhesión para asegurar la compatibilidad con recubrimientos desconocidos. Comuníquese con su representante de Axalta para recomendaciones específicas.

#### NO RECOMENDADO PARA

Servicio de inmersión

#### PROPIEDADES DE RENDIMIENTO

Abrasión y mecánico	Excelente
Alcalinos	Excelente
Humedad	Excelente
Solventes	Muy buena
Retención de color y brillo	Excelente
Ácidos	Excelente
Sales	Excelente
Clima	Excelente

Los productos que se indican aquí pueden no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor sobre la disponibilidad del producto.

### COLOR

Imron Industrial Strength es principalmente un sistema mixto que utiliza colores balanceados envasados en fábrica, colores 9TXX y aplanador 9T20™. Luego, estos colores se pueden utilizar por sí solos como acabados o pueden combinarse con otros colores para crear cientos de colores mixtos. Para Industrial Strength de calidad mixta GO, GP, GQ, obtenga una fórmula de calidad mixta de ColorNet® Axalta. **Nota: Las fórmulas mixtas de color de brillo reducido deben ser solo galones llenos y luego se deben activar 8 a 1 con el Activador 9T00-A™.**

Disponibilidad del color:

9T01™ – Blanco	9T07™ – Tono verde azul	9T13™ – Naranja
9T02™ – Negro (combina con 1640)		9T08™ – Amarillo óxido
	9T14™ – Rojo transparente	
9T03™ – Amarillo	9T09™ – Verde	9T15™ – Magenta
9T04™ – Violeta	9T10™ – Rojo	9T16™ – Tono azul violeta
9T05™ – Tono naranja amarillo	9T11™ – Blanco (combina con 1632)	9T17™ – Tono rojo azul
9T06™ – Tono naranja rojo	9T12™ – Rojo óxido	



### MEZCLA

#### COMPONENTES

17 colores envasados en fábrica – 9TXX	Contenedor de 1 galón 80 % lleno (102.4 oz)
Activador 9T00-A	Contenedor de 1 pinta 100 % lleno (16 oz)
Aplanador 9T20	Contenedor de 1 galón 100 % lleno (128 oz)

#### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Componente	Partes por Volumen
Base (GO, GP, GQ) 9TXX Imron	8
Activador 9T00-A Imron	1

#### ACTIVACIÓN

Mezcle completamente todas las porciones de colores hasta que esté uniforme. Para 8 partes de la base 9TXX, agregue 1 parte del activador Imron 9T00-A. Si se utiliza una fórmula mixta, siga la fórmula específica de color para los colores deseados. Mida las cantidades adecuadas, agregue el activador y mezcle completamente.

#### MEZCLA Y REDUCCIÓN

Para la mayoría de las aplicaciones, agregue de 5 a 15 % del reductor diluyente Imron 9M01™ o 9M02™ según las condiciones y métodos de aplicación. Mezcle hasta que esté uniforme. Mezcle completamente utilizando un mezclador "Jiffy" de funcionamiento mecánico con ajustes variables de RPM; utilice RPM de velocidad media. Mueva el mezclador de arriba hacia abajo con toda la pintura para obtener una mezcla uniforme. **NO AGITE. Nota: Las fórmulas mixtas de color de brillo reducido deben ser solo galones llenos y luego se deben activar 8 a 1 con el Activador 9T00-A.**

Por lo general, una reducción de 5 a 15 % con el reductor Imron 9M01 o 9M02 es adecuado para las aplicaciones con rociador, recipiente a presión y sin aire, según las condiciones y el equipo. Para ayudar a maximizar la vida útil, se puede agregar hasta un 25 %. Para una máxima apariencia, se puede agregar hasta 25 % de 9M01 o 9M02 Imron. Para las aplicaciones con brocha, agregue de 5 a 10 % del diluyente 9M01 o 9M02. Para las aplicaciones con rodillo, agregue 1 oz del aditivo para aplicaciones con rodillo Imron 9M05™ por galón activado y de 5 a 10 % del reductor 9M01 o 9M02. Después de añadir el aditivo para aplicaciones con rodillo 9M05, espere 5 minutos de inducción antes de la aplicación. Si se requiere recubrir o manipular más rápido, agregue hasta 2 oz del acelerador VG-805™. Si se han utilizado aceleradores, el recubrimiento debe realizarse dentro de las 48 horas siguientes. Si ha transcurrido más tiempo realice un raspado para asegurar la adhesión. Utilizar el extensor/reductor de vida útil 9M02 afectará el VOC. Consulte la sección de VOC. **Utilice solo los solventes de reducción recomendados.**

### DILUYENTES PARA LA APLICACIÓN

Rociador, brocha y rodillo - Debajo de 27°C (80°F) 9M01 Imron  
Aditivo para aplicación con rodillo: 9M05 Imron  
Rociador, brocha y rodillo - Sobre 27°C (80°F) 9M02 Imron

### TIEMPO DE INDUCCIÓN

Ninguno a menos de que se utilice el aditivo para aplicaciones con rodillo 9M05, entonces espere 5 minutos de inducción antes de aplicar.

### VIDA ÚTIL

1.5 horas a 25 °C (77 °F) y con 50 % de humedad relativa (RH). Temperaturas más altas o la adición del acelerador VG-805 Imron podrían acortar la vida útil.



---

## APLICACIÓN

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Se deben limpiar y secar las superficies recién imprimadas. Si están contaminadas, lave con detergente y agua, luego seque con secador. Se debe remover cualquier pintura suelta de las superficies recién pintadas así como difuminar los bordes. Imprima las áreas descubiertas con el imprimante adecuado.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

No aplique si la temperatura de la superficie para la aplicación se encuentra por debajo de 7 °C (45 °F) o por encima de 43 °C (110 °F) o si la temperatura atmosférica se encuentra dentro de los 3 °C (5 °F) del punto de rocío. Para la aplicación a temperaturas debajo de 7 °C (45 °F), se recomienda utilizar 2 oz de Imron VHY-691. La humedad relativa debe estar por debajo del 90 %.

### EQUIPO PARA LA APLICACIÓN

- Aplicar con rociador, brocha o rodillo
- Los fabricantes mencionados a continuación son sugerencias. Se pueden utilizar otros. Pueden ser necesarios cambios en la presión y el tamaño de la boquilla para lograr la aplicación correcta.

### RODILLO

Fabricante: Napa de ¼" – ½" Wooster® Pro/Doo-Z™

- Agregue 1 oz por galón del aditivo para aplicación con rodillo Imron 9M05 para eliminar las burbujas. Se pueden formar cráteres si excede 2 oz por galón.
- Agregue de 5 a 10 % del reductor Imron 9M01 o 9M02 para mantener el borde húmedo.
- Se puede aplicar con rodillo de manera cruzada.
- Para mejores resultados, espere 5 minutos de tiempo de mezcla después de agregar Imron 9M05.

### BROCHA

Fabricante: Cerda china Wooster®

- Agregue de 5 a 10 % del reductor Imron 9M01 o 9M02 para mantener el borde húmedo.
- No aplique la brocha de manera cruzada para disminuir las marcas de traslape.

### CONVENCIONAL

Se puede recubrir con rociador cuando ya no presente pegajosidad. No se recomienda el aditivo para aplicaciones con rodillo Imron 9M05 para las aplicaciones con rociador.

Fabricante | Modelo | Tamaño de boquilla

Sata	K3 RP	1.0-1.3mm
Devilbiss	JGA, MBC	1.1-1.4mm
Graco	DeltaSpray XT	1.0-1.5mm
Iwata	W-77, W-71 o W-200	1.2-1.8mm

Binks	2001 o 95	1.2-1.8mm
Kremlin	M22HPAP	1.2-1.8mm

\* Se requieren líneas de fluido de 3/8" de ID o más grandes para el suministro de fluidos correcto.

#### ROCIADOR HVLP

Fabricante   Modelo   Tamaño de boquilla		
Sata	3000RP HVLP	1.2-1.6mm
Devilbiss	JGVH, EXL o FLG	1.3-1.8mm
Graco	DeltaSpray XT - HVLP	1.3-2.2mm
Iwata	LPH 200 L VLP	0.8-1.2mm
Binks	Mach 1 & 1SL	1.0-1.7mm
Kremlin	E3K HVLP	1.5-1.8mm

#### ROCIADOR SIN AIRE

Graco	Silver o Plus	Tamaño de boquilla sin aire 0.011 - 0.015	Bomba 30:1 min
Iwata	Pistolas ALG o Airlessco	Tamaño de boquilla sin aire 0.011 - 0.015	Bomba ALG 30:1 min
Binks	Sin aire 1	Tamaño de boquilla sin aire 0.011 - 0.017	Bomba 30:1 min
Kremlin	Sin aire 250 II	Tamaño de boquilla sin aire 0.013 - 0.017	Bomba Orca 32:1

#### DILUYENTES DE LIMPIEZA

Imron 9M01, T-1021



### TIEMPOS DE SECADO

Tiempo de endurecimiento a espesor recomendado de 50 – 75 µm (2 – 3 mil) de espesor de película seca (DTF, por sus siglas en inglés)

	25 °C (77 °F) y 50 % de RH		32 °C (90 °F) y <25 % de RH	
	20 % del reductor 9M01	20 % del reductor 9M02	20 % del reductor 9M01	20 % del reductor 9M02
	Sin VG-805	Con 2 oz de VG-805	Sin VG-805	Con 2 oz de VG-805
Secado al tacto	3	1	2	1
Sin pegajosidad	3	2	2	1
Para manipular	4.5	2	3.5	2
Para recubrir	4	2	3	2
Secado absoluto	18	12	16	10
Vida útil	1.5	2	3	2
Endurecimiento completo	7 días	6 días	7 días	6 días

Se pueden mejorar los tiempos de secado al agregar hasta 2 oz del Acelerador VG-805 de Axalta por galón activado. Si se han utilizado aceleradores, el recubrimiento debe realizarse dentro de las 48 horas siguientes. Si ha transcurrido más tiempo, realice un raspado para asegurar la adhesión. Se puede recubrir con rociador cuando ya no presente pegajosidad.



### PROPIEDADES FÍSICAS

Temperatura máxima de servicio	93 °C (250 °F) en servicio continuo. 148 °C (300 °F) en calor intermitente. Puede ocurrir una cierta coloración amarillenta de los colores claros a temperaturas elevadas
Sólidos en volumen	62 % ± 2 %
Sólidos en peso	68 % ± 2 %
Cobertura teórica por galón película seca (DFT, por sus siglas en inglés)	24.3 m <sup>2</sup> /L (994 ft <sup>2</sup> ) a 25 µm (1 mil) de espesor de

	12.1 m <sup>2</sup> /L (497 ft <sup>2</sup> ) a 50 µm (2 mil) de DFT
	La pérdida de materiales durante la mezcla y la aplicación variará y debe ser tomada en cuenta cuando se estimen los requisitos del trabajo
Peso por galón	1066 - 1258 g/L (8.9-10.5 lb/gal) - el promedio varía según el color
Peso del envío (aproximado)	
Contenedor de 1 galón:	4.5 - 5.4 kg (10 - 12 lb)
Pinta de activador:	1-2 lb
Espesor de película recomendado	75-125 µm (3-5 mil) húmedo 50-75 µm (2 - 3 mil) seco
	La aplicación con brocha o rodillo puede necesitar capas adicionales para lograr el espesor de película recomendado.
Punto de inflamación	Entre 23 ° a 38 °C (73 ° a 100 °F)
Brillo	A ángulos de 60° Semi = 50-65°   Satinado = 25-45°
Llano = 0-10°	
Período de conservación	Mínimo 12 meses

### CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene en un área seca y bien ventilada. Las condiciones de almacenamiento deben oscilar entre 2 °C (35 °F) y 48 °C (120 °F).

Consulte la ficha de seguridad del material (MSDS, por sus siglas en inglés) de ambos productos para obtener información sobre el equipo de protección adecuado y sobre salud y seguridad.

### REGULACIONES DE VOC

VOC (menos agua y componentes exentos teóricos).

Este producto contiene Terc-butilo acetato (TBAC)

8 a 1 25 % de reducción      8 a 1 25 % de reducción

Exento de TBAC\*      No exento de TBAC

	<u>Sin reducción</u>	<u>9M01</u>	<u>9M02</u>	<u>Sin reducción</u>	<u>9M01</u>	<u>9M02</u>
Sin 2 oz de VG-805	0.3	--	--	2.3	--	--
Con 2 oz de VG-805	--	0.4	1.0	--	2.4	2.9

\* Donde TBAC se considera un solvente exento de los requisitos para contenidos.

### INFORMACIÓN DE HAP – TEÓRICO

Acabado Industrial Strength Imron – Mezclado 8 a 1, sin reducción – 1.2 g/L (0.01 lb/gal) de sólidos

Acabado Industrial Strength Imron – Mezclado 8 a 1 con 25 % de diluyente 9M01 o 9M02 Imron y 2 oz del acelerador VG-805: 1.2 g/L (0.01 lb/gal) de sólidos

Las siguientes instrucciones se refieren al uso de productos que pueden ser restringidos o requieren instrucciones especiales de mezcla en áreas de VOC (compuestos orgánicos volátiles). Siga el uso y las recomendaciones de mezcla indicados en el Cuadro de productos compatibles con VOC de su área.

### SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial por profesionales y pintores capacitados. Prohibida su venta o uso para el público general. Antes de usar, lea y siga todas las etiquetas y precauciones de la ficha de datos de seguridad (MSDS, por sus siglas en inglés). Al mezclar con otros componentes, la mezcla contendrá los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar irritación en los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No se debe solicitar a personas con asma, con alergias y con un historial de afecciones respiratorias que trabajen con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con soplete o suelle el recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con

filtros de partículas aprobado por el Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional (NIOSH, por sus siglas en inglés) o sin la ventilación y guantes adecuados.

Todos los asesoramientos técnicos, recomendaciones y servicios son brindados por el vendedor de manera gratuita. Se basan en datos técnicos que el vendedor estima fiables y están destinados a ser utilizados profesionalmente por personas que poseen habilidades y conocimientos a su propio criterio y riesgo. El vendedor no asume ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos o por los daños sufridos por el Comprador en su totalidad o en parte. Dichas recomendaciones, asesoramientos técnicos o servicios no deben tomarse como una licencia para operar o pretender sugerir el incumplimiento de cualquier patente existente.

**Revisado: Enero 2015**

En los Estados Unidos:  
**1.855.6.AXALTA**  
[axalta.us/industrial](http://axalta.us/industrial)

En Canadá:  
**1.800.668.6945**

