

Couche de finition de polyuréthane ultra-lustrée Imron^{md} 3.5 HG + (qualité RH)



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Couche de finition de polyuréthane ultra-lustrée, à teneur conforme en COV (3,5 lb/gallon) et faible teneur en PAD, issue des formules et de la technologie des résines exclusives 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 haut rendement sur des apprêts adéquats et des surfaces adéquatement préparées d'acier, d'acier galvanisé, d'acier inoxydable, d'aluminium, de béton, de fibre de verre, de plastique et de bois pour lesquelles :

- On souhaite une stabilité à long terme de la couleur
- On souhaite une stabilité à long terme du lustre
- On souhaite un produit conforme à la teneur réglementaire en COV de 3,5 lb
- On a besoin d'un produit résistant aux environnements marins corrosifs ou industriels
- On souhaite pouvoir faire une application au pinceau, au rouleau ou au pistolet
- On souhaite une excellente résistance aux substances chimiques
- On exige une souplesse exceptionnelle
- On souhaite des temps de séchage plus courts

COMPATIBILITÉ AVEC D'AUTRES REVÊTEMENTS

- Il est possible de réappliquer la même couleur sur une couche d'Imron 3.5 HG + vieillie après un lavage à l'eau fraîche propre – aucune préparation mécanique de la surface n'est requise.
- La couche de finition Imron 3.5 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^{md}, les acryliques Tufcote^{md} et les apprêts alkydes Tufcote.
- On peut utiliser Imron 3.5 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 usure 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 3.5 HG + consiste en un système de mélange de 19 colorants et 1 liant (3500P^{mc}) selon des formules spécifiques. Certaines couleurs conditionnées en usine très en demande sont aussi offertes. Des milliers de couleurs personnalisées peuvent être mélangées.



MÉLANGE

COMPOSANTS

Couleurs conditionnées en usine – 33-XXXXX	1 gallon rempli à 80 % (104,2 oz)
Colorants	1 gallon rempli à 100 % (128 oz)
Activateur 9T00-A ^{mc}	Pinte remplie à 80 % (25,6 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 3.5 HG + (33-XXXXX)	4
Activateur Imron 9T00-A	1

ACTIVATION

Mélangez à fond toutes les parties de couleur jusqu'à ce le mélange soit homogène. À 4 parties de base 33-XXXXX ou d'une formule de mélange Imron 3.5 HG + (qualité RH), 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 D'AGITATEUR.**

MÉLANGE ET DILUTION

Pour les dilutions, vous pouvez utiliser les diluants Y-32401^{mc}, Imron 9M01^{mc} ou Imron 9M02^{mc}. 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.

Pistolage (réservoir à pression, sans air; selon les conditions ambiantes et l'équipement) : Normalement, vous pouvez utiliser de 0-2 % d'Y-32401 et/ou jusqu'à 5 % de 9M01 pour une application à une température inférieure à 29 °C (85 °F). Pour des températures supérieures à 29 °C (85 °F), utilisez 2 %, maximum, d'Y-32401 ou 5 %, maximum, de 9M02.

Application au pinceau et au rouleau Normalement, vous pouvez utiliser un taux de 0-2 % d'Y-32401 et/ou jusqu'à 5 % de 9M01 pour une application à une température inférieure à 29 °C (85 °F). Pour des températures supérieures à 29 °C (85 °F), utilisez 2 %, maximum, d'Y-32401 ou 5 %, maximum, de 9M02. De plus, pour les applications au rouleau uniquement, utilisez 1 oz d'additif pour rouleau 9M05 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, ajoutez 1 oz d'accélérateur VG-805 par gallon mélangé. La réapplication au pistolet peut se faire lorsque la couche précédente est hors-poisse. 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.

Vous pouvez utiliser d'autres additifs, comme du 89S^{mc}, du 189S^{mc} et de 389S^{mc}, selon la teneur en COV, la durée de vie du mélange et les temps de séchage requis.

Si la teneur en COV de 3,5 lb/gallon n'est **pas** une exigence, vous pouvez utiliser jusqu'à 10 % d'Y32401^{mc} pour améliorer l'écoulement et l'apparence générale. Vous pouvez aussi utiliser jusqu'à 8 % de 9M01 pour améliorer le nivellement et maintenir la teneur conforme de 3,5 lb/gallon.

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 alors 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 %.

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.
- L'application au pistolet à dépression ou au siphon n'est pas recommandée. Pour des résultats optimaux, utilisez un pistolet à réservoir à pression ou sans air.

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 un taux de 0-2 % d'Y-32401 et/ou jusqu'à 5 % de 9M01. Pour des températures supérieures à 29 °C (85 °F), utilisez 0-2 %, maximum, d'Y-32401 ou 5 %, maximum, de diluant 9M02 pour maintenir un bord frais.
- 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.

PINCEAU

Fabricant : Wooster^{MD} à poils de sanglier

- Ajoutez un taux de 0-2 % d'Y-32401 et/ou jusqu'à 5 % de 9M01. Pour des températures supérieures à 29 °C (85 °F), utilisez 0-2 %, maximum, d'Y-32401 ou 5 %, maximum, de diluant 9M02 pour maintenir un bord frais.
- 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/ou jusqu'à 5 % de 9M01 pour une application au pistolet à une température inférieure à 29 °C (85 °F). Pour des températures supérieures à 29 °C (85 °F), utilisez 0-2 %, maximum, d'Y-32401 ou 5 %, maximum, de 9M02.
- Vous pouvez réappliquer du produit au pistolet lorsque la couche précédente est hors-poisée.
- 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 SV100 HVLP	1,2-1,4 mm

SANS AIR COMPRIMÉ

Graco	Silver ou Plus	Buse – 0,011 - 0,015	Pompe – 33:1 min
Iwata	ALG ou Airlessco	Buse – 0,011 - 0,015	Pompe – ALG 33:1 min
Binks	Airless 1	Buse – 0,011 - 0,017	Pompe – 33:1 min
Kremlin	Airless 250 II	Buse – 0,013 - 0,017	Pompe – Orca 32:1

- 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.
- Pression minimum : 2500 – 4500 lb/po².
- Filtre à tamis 60

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

Électrostatique

Graco	PRO Xs3 ou 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 2-3 mils

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



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	55 % ± 2 %
Teneur en solides, au poids	62 % ± 3 %
Rendement théorique en surface par gallon	21,6 m ² /l (882 pi ²), feuil sec de 1 mil 10,8 m ² /l (441 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	8-11 lb/gal. - moyenne, varie selon la couleur
Poids à l'expédition (valeur approximative)	
1 gallon :	9-12 lb
Activeur, pinte :	2-3 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 -6 à 23 °C (20 – 73 °F)
Lustre	> 90 à un angle de 60° Remarque : On peut aussi préparer Imron 3.5 + dans divers degrés de lustre à l'aide de l'agent de matage 9T20 ^{mc} . Il est possible de formuler Imron 3.5 + en fini semi-lustré (RM), lustre satiné (RA) et mat (RF). 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 3.5 + passe de 4 pour 1, pour la qualité ultra-lustrée RH, à 8 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 3,5 lb/gallon

	Température normale		Température élevée	
	Inférieure à 29 °C/85 °F	COV lb/gal.	Supérieure à 29 °C/85 °F	COV lb/gal.
+ Y-32401	2 %	3,44	2 %	3,44
+ 9M01	8 %	3,44	8 %	3,44
+ VG-805	1 oz /gal. mélangé	3,48	1 oz /gal. mélangé	3,48
+ 9M05	1 oz /gal. mélangé	3,49	1 oz /gal. mélangé	3,49
+ 9M02 ^{mc}	--	--	Ou au lieu d'Y-32401 5 %	3,45

RENSEIGNEMENTS SUR LES PAD – TENEUR THÉORIQUE

	Température normale		Température élevée	
	Inférieure à 29 °C/85 °F	COV lb/gal.	Supérieure à 29 °C/85 °F	COV lb/gal.
+ Y-32401	2 %	0,6	2 %	0,6
+ 9M01	8 %	0,6	8 %	0,6
+ VG-805	1 oz /gal. mélangé	0,6	1 oz /gal. mélangé Ou au lieu d'Y-32401	0,6
+ 9M02 ^{mc}	--	--	5 %	0,3

Si la teneur en COV de 3,5 lb/gallon n'est **pas** une exigence, vous pouvez utiliser jusqu'à 10 % d'Y32401^{mc} pour améliorer l'écoulement et l'apparence générale.

À 10 % d'Y32401, la teneur en COV sera de 4.0 lb/gallon, maximum.

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 Corlar 2.1 ST^{mc} et d'Imron 3.5 HG +. Épaisseur totale du feuillet : 7,5 mils. Pour obtenir des recommandations sur d'autres systèmes, veuillez contacter Axalta.

ESSAI

Abrasion Taber (ASTM D-4060) Perte de poids en grammes
Brouillard salin (ASTM B-117)

1000 heures
2000 heures
3000 heures

RÉSULTATS

0,042
Aucune rouille ni cloque
Aucune rouille ni cloque
Aucune rouille ni cloque,
aucune érosion à la rainure

Résistance à l'humidité (ASTM D2247)

1000 heures
2000 heures
3000 heures

Aucune rouille ni cloque
Aucune rouille ni cloque
Aucune rouille ni cloque

Adhérence (ASTM D4541)

Excellente

Adhérence (ASTM D3359)

5A/5B

Excellente

Condensation Cleveland (ASTM D4585)

1000 heures

Aucune rouille, cloque,
ni décollement

Cond. UVA 340 (ASTM D4587*)

2500 heures

Lustre avant exp. : 89,7
Lustre après exp. : 91,4
Aucune rouille ni cloque,
aucun délaminage

Évaluation

Impact (ASTM D2794)

12 lb/po

Flexion par mandrin (ASTM D522)

% d'élongation 0 %

* Exposition de 8 h aux UV à 50 °C, 4 h à la condensation à 40 °C, lectures du lustre à un angle de 60°



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 : Décembre 2015

Aux États-Unis :
1.855.6.AXALTA
axalta.us

Au Canada :
1.800.668.6945
axalta.ca

