

Couche de finition de polyuréthane moins lustrée Imron^{md} 3.5 + (qualités RM, RA, RF)



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Émail de polyuréthane aliphatique à teneur élevée en solides, offert en multiples degrés de lustre. On peut appliquer ce produit au pinceau, au rouleau ou au pistolet. Ce produit à deux composants, à teneur conforme en COV (3,5lb/gallon), est fondé sur la technologie des formules exclusive d'Axalta conçue pour produire simultanément les propriétés des polyuréthanes de polyester et d'acrylique et assurer un rendement élevé.

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 exceptionnelle du lustre réduit 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)

COMPATIBILITÉ AVEC D'AUTRES REVÊTEMENTS

- Il est possible de réappliquer la même couleur sur une couche d'Imron 3.5 + moins lustrée vieillie après un lavage à l'eau fraîche propre – aucune préparation mécanique de la surface n'est.
- La couche Imron 3.5 + moins lustrée 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 les couches Imron 3.5 + moins lustrées pour recouvrir la plupart des revêtements vieillies 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

Des milliers de couleurs personnalisées peuvent être préparées dans ces finis : semi-lustré (RM), satiné (RA) et mat (RF). Les formules de mélanges sont disponibles dans les systèmes ColorNet^{md} et AcquireRX^{mc}.

Les couches de finition Imron^{md} 3.5 + moins lustrées sont offertes uniquement en mélanges. Toutes les versions de lustre réduit font appel à l'agent de matage 9T20^{mc} et elles doivent s'accompagner d'une formule de mélange de couleurs adéquatement équilibrée.



MÉLANGE

COMPOSANTS

Imron 3.5 SG^{mc+}, Semi-lustré (qualité QM)
Imron 3.5 ST^{mc+}, Lustre satiné (qualité QA)
Imron 3.5 FT^{mc+}, Mat (qualité QF)
Activateur 9T00-A^{mc}
Agent de matage 9T20^{mc}

Formules de mélange disponibles dans ColorNet
Formules de mélange disponibles dans ColorNet
Formules de mélange disponibles dans ColorNet
Pinte remplie à 80 % (25,6 oz)
1 gallon rempli à 100 % (128 oz)

RAPPORT DE MÉLANGE

Composant	Partie(s) par volume
Base de mélange Imron 3.5 + moins lustrée	8
Activateur Imron 9T00-A	1

ACTIVATION

Mélangez à fond 8 parties d'Imron 3.5 SG + (RM), d'Imron 3.5 ST + (RA) ou d'Imron 3.5 FT + (RF), puis ajoutez 1 partie d'activateur Imron 9T00-A tout en continuant de brasser. 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.

MÉLANGE ET DILUTION

Pour la plupart des applications, normalement, vous pouvez utiliser un taux de 0-2 % d'Y-32401^{mc} 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 2 %, maximum, d'Y-32401 ou 5 %, maximum, de diluant 9M02 selon les conditions et les méthodes d'application. Mélangez jusqu'à consistance uniforme. Mélangez à fond à l'aide d'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.

Agitez la couleur mélangée peu après la pesée.

Pistole (réservoir à pression, sans air; selon les conditions ambiantes et l'équipement) : 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.

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 de l'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.

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

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 %.

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 d'Imron 9M05.
- N'utilisez pas d'Imron 9M05 lors d'applications au pistolet.

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 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 – 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/po².
- 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 2 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 9M02 sans VG-805	5 % de 9M02 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

Vous pouvez améliorer les temps de séchage en ajoutant jusqu'à 1 oz d'accélérateur VG-805 par gallon activé.



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	45 % ± 2 %
Teneur en solides, au poids	50 % ± 4 %
Rendement théorique en surface par gallon	17,7 m ² /l (721 pi ²), feuil sec de 1 mil 8,8 m ² /l (360 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	3,9-4,8 kg (8,5-10,5 lb/gal.) - moyenne, varie selon la couleur
Poids à l'expédition (valeur approximative)	
1 gallon :	9-12 lb
Activeur :	Pinte : 2-3 lb Gallon : 9 lb
Épaisseurs de feuil suggérées	4-4,5 mils (100-113 um), feuil frais 1,5-2 mils (36 – 50 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	
Imron 3.5 SG +, Semi-lustré	50 - 65 mesuré à un angle de 60°
Imron 3.5 ST +, Lustre satiné	25 - 45 mesuré à un angle de 60°
Imron 3.5 FT +, Mat	0 - 10 mesuré à un angle de 60°
	Remarque : Les formules Imron 3.5 + moins lustrées font appel à l'agent de matage 9T20. Veuillez aussi prendre note que le rapport de mélange des qualités moins lustrées d'Imron 3.5 +, passe de 4 to 1, pour la qualité ultra-lustrée, 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).

Une couleur Imron 3.5 + moins lustrée peut sédimenter. Il est préférable d'utiliser la couleur dès son mélange. Agitez avant chaque usage et périodiquement pour les couleurs utilisées moins fréquemment, Mélangez l'agent de matage 9T20 fréquemment. 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.	COV TBAC exempté	Supérieure à 29 °C/85 °F	COV lb/gal.	COV TBAC exempté
+ Y-32401	2 %	3,44	3,28	2 %	3,44	3,28
+ 9M01	5 %	3,44	3,28	5 %	3,44	3,28
+ VG-805 1 oz /gal. mélangé		3,48	3,33	1 oz /gal. mélangé	3,48	3,33
+ 9M05 1 oz /gal. mélangé		3,49	3,34	1 oz /gal. mélangé	3,49	3,34
+ 9M02	--	--	--	Ou au lieu d'Y-32401 5 %	3,45	3,29

Ce produit contient de l'acétate de t-butyle (TBAC).



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	5 %	0,6	5 %	0,6
+ VG-805	1 oz /gal. mélangé	0,6	1 oz /gal. mélangé	0,6

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.

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

