

# Apprêt de polyuréthane Imron<sup>md</sup> 2.1 PR<sup>mc</sup>



## GÉNÉRALITÉS

### DESCRIPTION

Apprêt à deux composants, à faible teneur en PAD, à teneur conforme en COV (2,1 lb/gallon), tirant parti de la technologie des polyuréthanes d'Axalta. L'apprêt obtenu est conçu pour créer une surface lisse favorisant l'apparence optimale de la couche de finition.

### PROPRIÉTÉS DE RENDEMENT

Adhérence	Excellente
Résistance aux solvants	Très bonne
Résistance aux produits chimiques (verre de montre)	Très bonne
Rétention de la couleur et du lustre	Excellente
Résistance au brouillard salin et à l'humidité	Excellente

### UTILISATIONS SUGGÉRÉES

Comme revêtement d'apprêt haut rendement sur des substrats adéquatement préparés d'acier au carbone, d'acier galvanisé, d'aluminium et de fibre de verre, lorsque :

- On souhaite un apprêt apte au ponçage procurant une surface très lisse pour favoriser une apparence optimale de la couche de finition
- On souhaite de faibles teneurs en COV et en PAD pour minimiser l'impact sur l'environnement
- On souhaite une souplesse et une résistance à l'écaillage exceptionnelles
- On peut devoir appliquer le produit au pinceau et au rouleau en plus du pistolet
- On souhaite un court temps de séchage de recouvrement et de manipulation améliorant l'améliore la productivité

### NON RECOMMANDÉ POUR

- Le service en immersion
- Les milieux très corrosifs
- Les surfaces insuffisamment préparées

### COMPATIBILITÉ AVEC D'AUTRES REVÊTEMENTS

On peut recouvrir Imron 2.1 PR avec d'autres revêtements industriels Axalta, y compris sans toutefois s'y limiter, les émaux polyuréthane Imron 2.1 HG<sup>mc</sup>, Imron 1.5 ST-D<sup>mc</sup> et Imron 3.5 HG<sup>mc</sup>, de lustres élevés et variables. On peut l'appliquer sur la plupart des vieux finis et ceux très 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.

On **ne doit pas recouvrir** Imron 2.1 PR avec des revêtements époxydes. Toutefois, on peut appliquer Imron 2.1 PR sur des revêtements époxydes, dont Corlar<sup>md</sup> 2.8 PR<sup>mc</sup>, Corlar 2.1 PR-P<sup>mc</sup>, Corlar 2.1 ST<sup>mc</sup>, Corlar LV SG<sup>mc</sup>, lorsqu'une protection accrue contre la corrosion est requise.

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

162-1632 <sup>mc</sup> blanc	162-1060 <sup>mc</sup> gris ANSI 70	162-711 <sup>mc</sup> oxyde rouge
162- 705 <sup>mc</sup> chamois	162-1072 <sup>mc</sup> gris ANSI 61	162-1640 <sup>mc</sup> noir



## MÉLANGE

### COMPOSANTS

Imron 2.1 PR	1 gallon (rempli à 80 %)
Activateur FG-0162 <sup>mc</sup>	1 pinte (rempli à 80 %)

### RAPPORT DE MÉLANGE

Composant	Partie(s) par volume
Imron 2.1 PR (162-XXXX)	4
Activateur FG-0162	1

### ACTIVATION

Mélangez 4 parties d'apprêt Imron 2.1 PR (162-XXXX) avec 1 partie de FG-0162

### MÉLANGE ET DILUTION

Mélangez à fond 4 parties de base d'apprêt Imron 2.1 PR (162-XXXX) et ajoutez-y 1 partie d'activateur Imron FG-0162. Brassez tous les ingrédients jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Pour une application au pinceau, au rouleau ou au pistolet, vous pouvez diluer jusqu'à 5 %, dans la plupart des conditions. Pour optimiser la durée de vie du mélange, diluez à 5 % avec du T-1022.

- Vous pouvez ajouter 2 oz d'accélérateur VG-805 par gallon prêt à l'emploi.
- Pour une application au rouleau, ajoutez 1 oz de RT002P<sup>mc</sup> par gallon mélangé

### DILUANTS D'APPLICATION

Pinceau, rouleau ou pistolet : Jusqu'à 5 % de T-1022

### PÉRIODE D'INDUCTION

Aucune

### DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

À 21 °C (70 °F)	
Avec 2 oz de VG-805	1,5 heure
Avec 2 oz de VG-805 (et 5 % de T-1022)	1,5 heure
Sans accélérateur (avec 5 % de T-1022)	2,5 heures



## APPLICATION

### CONDITIONS D'APPLICATION

N'appliquez pas ce produit si la température de la surface ou ambiante est inférieure à 10 °C (50 °C) ou supérieure à 35 °C (95 °F) ou si l'écart entre la température atmosphérique et le point de rosée est de 3 °C (5 °F) ou moins. L'humidité relative doit être inférieure à 90 %.

### PRÉPARATION DES SURFACES

Pour des résultats optimaux, toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de rouille lâche, d'huile, de graisse et de tout autre genre de contamination. On doit faire un nettoyage au solvant de qualité SSPC-SP 1, au minimum. Pour des résultats optimaux, il est préférable d'effectuer un nettoyage au jet de sable de qualité commerciale SSPC-SP 6 ou de poncer avec un papier de grain 220 pour mousser la surface.

### ÉQUIPEMENT D'APPLICATION

Appliquez au pistolet pour obtenir des résultats optimaux. Imron 2.1 PR peut également être appliqué au pinceau ou au rouleau mais on y perdra quelque peu en apparence.

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.

### Rouleau

Pro/Doo-Z<sup>MC</sup> Wooster<sup>MD</sup>, poils de ¼ po - ½ po

### Pinceau

Wooster à poils de nylon

### Pistolet ordinaire

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	1,2-1,8 mm
Binks	2001 ou 95	1,2-1,8 mm
Kremlin	M22HPAP	1,2-1,8 mm

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

### Pistolet HVLP

Fabricant | Modèle | Buse

Sata	3000RP HVLP	1,2-1,6 mm
Devilbiss	JGVH, EXL ou FLG	1,3-1,8 mm
Graco	DeltaSpray XT - HVLP	1,3-2,2 mm
Iwata	LPH 200 L VLP	0,8-1,2 mm
Binks	Mach 1 et 1SL	1,0-1,7 mm
Kremlin	E3K HVLP	1,5-1,8 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

### DILUANTS DE NETTOYAGE

Utilisez du Y32035<sup>MC</sup> ou T-1022 Axalta. Éliminez les déchets conformément aux règlements municipaux.



## TEMPS DE SÉCHAGE

Temps de durcissement à l'épaisseur recommandée à 25 °C (77 °F) et HR de 50 %

	Sans accélérateur, <u>+ 5 % T-1022</u>	Avec 2 oz de VG-805 <u>+ 5 % T-1022</u>
Sec à toucher	1,5 h	30 min.
Réapplication/recouvrement	3 h	45 min.
Prêt à manipuler	5-6 h	1,5 h
Prêt à emballer/expédier	8-12 h	3 h
Durée de vie du mélange	2,5 h	1,5 h

- Des températures plus chaudes et une circulation d'air plus élevée réduiront les temps de séchage.
- On peut recouvrir selon la technique en mouillé-sur-mouillé avec des couches de finition Imron après une évaporation de 15 à 20 minutes.
- Lors de l'application d'un revêtement hydrodiluable sur l'émail Imron 2.1 PR, DOUBLEZ les temps de réapplication/recouvrement indiqués.
- Pour une durée de vie maximale du mélange, diluez à 5 % avec du T-1022.

Pour assurer une adhérence optimale, on doit recouvrir Imron 2.1 PR dans les 72 heures. Si on laisse sécher Imron 2.1 PR plus de 72 heures, on doit poncer la surface. Si on réapplique une couche d'Imron 2.1 PR sur lui-même, on doit poncer la surface si l'apprêt a subi un séchage accéléré ou a séché à l'air plus de 16 heures.

On peut faire sécher en accéléré pendant 30 minutes à 54-82 °C (130-180 °F).

Pour assurer une apparence optimale, on peut poncer Imron 2.1 PR avec un papier de grain 320 ou plus fin.



## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de service maximale	121 °C (250 °F)
Lustre (ASTM D 523)	Satiné, 30-35 à un angle de 60°
Teneur en solides, au poids (varie selon la couleur)	68 % ± 1 %, moyenne
Poids d'un gallon (varie selon la couleur)	4,9 kg (10,8 lb) ± 2 %, moyenne
Point d'éclair – vase clos (Tag)	-7 - 23 °C (20 - 70 °F)
Teneur en solides, au volume (varie selon la couleur)	53 % ± 1 %, moyenne
Poids à l'expédition (varie selon la couleur)	1 gallon – 11 lb
Durée de conservation	1 an minimum
Rendement théorique en surface par gallon*	20,8 m <sup>2</sup> /l (850 pi <sup>2</sup> ), feuil sec de 1 mil 6,93 m <sup>2</sup> /l (283 pi <sup>2</sup> ), feuil sec de 3 mils
Épaisseurs de feuil suggérées**	6-8 mils (150-200 um), feuil frais 3-4 mils (75-100 um), feuil sec

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

\*\* 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 L'EAU ET LES COMPOSÉS EXEMPTÉS)

Activé à 4:1 avec du FG-0162 <sup>mc</sup> et 5 % de T-1022	< 2,1 lb/gal.
Activé à 4:1 avec du FG-0162, 2 oz de VG-805 et 5 % de T-1022	< 2,2 lb/gal.

## PAD

Activé à 4:1 avec du FG-0162 et 5 % de T-1022	< 0,1 lb/gal., solides
---	------------------------

## RÉSULTATS D'ESSAIS ASTM

Les propriétés de rendement sont celles d'Imron 2.1 PR et d'une couche de finition ultra-lustrée de polyuréthane Imron 2.1 HG. Il est possible d'améliorer ces propriétés à l'aide d'apprêts appropriés. Pour obtenir des recommandations sur d'autres systèmes, veuillez contacter Axalta.

Système de peinture :	Imron 2.1 PR / Imron 2.1 HG	Couleur : Gris ANSI 61/Blanc
Type   Couleur :	Uréthane/Uréthane	
Épaisseur de feuil sec :	2 mils / 4 mils	

## ESSAI

Brouillard salin (ASTM B-117)  
(ASTM D 714) (ASTM D 1654)

## RÉSULTATS

Acier sablé ( SSPC-SP 6)

2000 heures	Cote de rainurage : 10
	Cote de cloquage : 2 (quelques cloques)
3000 heures	Cote de rainurage : 10
	Cote de cloquage : 2 (quelques cloques)



Résistance à l'humidité (ASTM D-2447)	Acier Bondrite B 1000 2000 heures 3000 heures	Cote de cloquage : 8 (cloques moyennes) Cote de cloquage : 8 (cloques moyennes)
Condensation de Cleveland (ASTMD4585)	Acier Bondrite B 1000 2000 heures 3000 heures	Code de cloquage : 10 (aucune cloque) Cote de cloquage : 8 (quelques cloques)
Impact (ASTM D2794)	48 po-lb (vers l'avant)	
Flexion par mandrin	Passé à 1/8 po, sans rupture	
Résistance à l'écaillage	8	(Échelle 0-10, où 10 = la meilleure)
Dureté au crayon	5H (apprêt seul)	

---

## 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**

