

3325 Imron^{MD} NISO

Couche de finition en une étape à l'émail acrylique réticulé sans isocyanate



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

La couche de finition 3325 Imron^{MD} NISO à deux composants, à 3,5 de COV et à base de solvant et d'émail acrylique réticulé sans isocyanate, sans chrome et sans plomb est conçue pour offrir un fini ultra-lustré, une grande profondeur de reflet, une excellente flexibilité et une forte résistance aux éclats ainsi qu'une résistance aux intempéries supérieure comparable à celle des produits à base d'uréthane. Elle est formulée de sorte à conférer de bonnes propriétés d'écoulement et de nivellement à l'application pour une belle apparence. Les temps de séchage peuvent permettre une manipulation et un assemblage plus rapide des pièces. Cette couche de finition est offerte en plusieurs couleurs conditionnées en usine.

UTILISATIONS SUGGÉRÉES

- Utilisation recommandée sur les machines agricoles et les engins de chantier de même que pour d'autres applications où des propriétés et une apparence similaires sont souhaitées.

COMPATIBILITÉ AVEC D'AUTRES REVÊTEMENTS

- Compatible avec tous les apprêts époxydes Corlar^{MD} 3.0 et Tufcote^{MC} 3.0 PR

CARACTÉRISTIQUES DU FEUIL SEC

Résistance aux produits chimiques	TRÈS BONNE
Résistance aux intempéries	TRÈS BONNE
Résistance à l'humidité	EXCELLENTE
Résistance aux acides	EXCELLENTE
Résistance aux alcalins	EXCELLENTE
Résistance aux solvants	TRÈS BONNE
Résistance à l'abrasion	EXCELLENTE
Souplesse	TRÈS BONNE

COULEUR

Couleurs unies préparées en usine et à mélangeur.

Les produits mentionnés dans le présent document peuvent ne pas être vendus dans votre marché. Consulter le distributeur pour connaître les produits offerts.



MÉLANGE

COMPOSANTS

Couche de finition en une étape à base d'émail acrylique réticulé 3325 Imron^{MD} NISO
Activateur 3395-F1825^{MC}.

RAPPORT DE MÉLANGE

Combinez les composants et mélangez à fond. Filtrez le produit avant l'application par pulvérisation.

Composant	Volume
Couche de finition 3325 Imron ^{MD} NISO	2
Activateur 3395-F1825	1

ADDITIFS

Ajoutez jusqu'à 5 oz d'accélérateur 3375-45021^{MC} d'Axalta par gallon de produit activé.

VISCOSITÉ

Selon la couleur, la peinture activée aura une viscosité de 20 à 30 secondes dans une coupe Zahn n° 3.

PÉRIODE D'INDUCTION

Aucune période d'induction n'est requise.

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

12 heures s'il est activé.



APPLICATION

ÉQUIPEMENT D'APPLICATION

Reportez-vous à la documentation de l'équipement de pulvérisation pour les réglages recommandés.

Pot sous pression.

Alimentation par gravité.

Pulvérisation par succion.

Sans air à assistance pneumatique.

CONDITIONS D'APPLICATION

N'appliquez pas le produit si la température ambiante ou celle du produit ou du substrat est inférieure à 10 °C (50 °F) ou supérieure à 43 °C (110 °F). La température du substrat doit être supérieure au point de rosée d'au moins 3 °C (5 °F). L'humidité relative doit être inférieure à 90 %.

APPLICATION

- Mélangez à fond la couche de finition 3325 Imron^{MD} NISO d'Axalta avant l'activation.
- Il est recommandé de l'appliquer à l'aide d'un pot sous pression ou d'un équipement sans air à assistance pneumatique.
- Pour l'application avec pot sous pression, réglez la pression d'air entre 55 et 65 lb/po² au pistolet et le débit entre 10 et 12 oz/min.
- Pour l'application par équipement sans air à assistance pneumatique, utilisez des buses de 0,011 à 0,013 et effectuez des motifs de 8 à 12 po. Réglez la pression de la pompe entre 900 et 1 400 lb et l'air d'atomisation entre 25 et 50 lb/po².
- Ne pulvérisez pas la couche de finition 3325 Imron^{MD} NISO d'Axalta si la température de la peinture est inférieure à 21 °C (70 °F). Utilisez de l'eau chaude ou un réchauffeur de peinture pour chauffer la peinture à une température optimale de 24 à 29 °C (75 à 85 °F).

COMMENTAIRES ADDITIONNELS

- Réchauffer un produit activé à une température supérieure à 43 °C (110 °F) entraînera la gélification du produit.
- Pour recouvrir la couche de finition à base d'email acrylique réticulé 3325 Imron^{MD} NISO d'Axalta avec le même produit, un ponçage est requis après un durcissement de plus de 48 heures.

SOLVANTS À L'APPLICATION

La teneur en COV du produit prêt-à-peindre (ME) est inférieure à 3,5 lb/gal de COV à l'activation. Une plus grande dilution peut entraîner une teneur en COV dépassant 3,5.

SOLVANTS DE NETTOYAGE

105^{MC} d'Axalta

107^{MC} d'Axalta

Diluant TP33364^{MC} d'Axalta

FUSION

1. Préparer la réparation en suivant les procédures de réparation normales.
2. Effectuer un ponçage d'apprêt avec la surface avoisinante à l'aide de papier abrasif à grain 320 à 400.
3. Mélanger la couleur 3325 Imron^{MD} NISO au rapport 2:1 avec le 3395-F1825.
4. Vaporiser la première couche au-delà de la surface de l'apprêt et juste à l'intérieur de la surface poncée.
5. Vaporiser la seconde couche au-delà de la première et jusqu'à la surface qui n'a pas été poncée.
6. Ajouter 50 % par volume de 3401S à la peinture prête à peindre restante dans la coupe et vaporiser une couche au-delà de la seconde
7. Ajouter 50 % du volume de 3401S à la peinture déjà diluée prête-à-peindre et vaporiser une quatrième couche au-delà de la troisième.
8. Nettoyer la coupe et verser du 3401S dans le pistolet. Appliquer le fusionneur sur le bord de la quatrième couche et le fusionner à la peinture d'origine.

Propriété	Méthode	Tufcote ^{MC} NISO
Lustre	ASTM D523	20 : 80+ 60 : 90+
Dureté au crayon	ASTM D3363	H-2H
Souplesse	ASTM D522	1/8 po (sur Corlar 3.0)
Résistance aux chocs	ASTM D2794	40 po-lb (sur Corlar 3.0)
Flexion par mandrin conique	ASTM D522	Élongation de 32 % (par rapport à Corlar 3.0)
Xénon (quartz/boro)	SAE J2527	1 200 heures (moyenne pour toutes les couleurs) Rétention du lustre à 60° : 87 % ΔE : 2,5
Brouillard salin (1 000 h) Heures de décapage Épaisseur de feuil sec totale à 5,0 mils	ASTM B117	Fluage avant raclage de 4,88 mm en moyenne Fluage après raclage de 1,95 mm en moyenne Cote de cloquage de 10 Cote de rouille de 10
Résistance à l'humidité (1 000 h)	ASTM D2247	Cote de cloquage et de rouille de 10 sur B1000 P99X et décapé

Résistance aux produits chimiques – norme ASTM D1308

Produit chimique	Type	Tufcote ^{MC} NISD
Huile pour machine	Exposition de 24 heures	Aucun effet
Huile hydraulique	Exposition de 24 heures	Aucun effet
Antigel	Exposition de 24 heures	Aucun effet
Acide nitrique à 10 %	Exposition de 24 heures	Aucun effet
Acide sulfurique	Exposition de 24 heures	Légère perte de lustre
Huile pour moteur	Exposition de 24 heures	Aucun effet
Essence	Exposition de 24 heures	Aucun effet
Immersion dans l'eau	Immersion de 1 000 heures	Aucun effet
Immersion dans le diesel	Immersion de 24 heures	Aucun effet
Immersion dans l'huile pour moteur	Immersion de 500 heures	Aucun effet
Phosphate trisodique	Immersion de 24 heures	Aucun effet



TEMPS DE SÉCHAGE

Temps de durcissement à l'épaisseur de feuil sec recommandée de 25 °C (77 °F) et humidité relative de 50 %.

Hors poussière : 20 à 30 min
Prêt à la manipulation : 4 à 6 h
Prêt à l'assemblage : 16 à 18 h

Le produit peut être soumis à un séchage accéléré après une évaporation des solvants de 10 minutes une fois la couche finale appliquée.

30 minutes de 60 à 71 °C (140 à 160 °F)
25 minutes de 77 à 82 °C (170 à 180 °F)



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température de service maximale	92 °C (200 °F), service continu
Teneur en solides, au volume	48 % en moyenne, prêt-à-peindre mélangé au rapport 2:1 avec 3395-F1825
Teneur en solides, au poids	58 % en moyenne, prêt-à-peindre mélangé au rapport 2:1 avec l'activateur 3395-F1825
Rendement théorique (moyen)	787 pi ² /gal, épaisseur de feuil sec de 1 mil
Poids d'un gallon	8 ±2 lb/gal en moyenne, avant l'activation
Épaisseur de feuil recommandée selon la couleur	Épaisseur de feuil sec de 1,5 à 2,5 mils
Lustre	≥ 90° à 60°
Point d'éclair (contenant fermé)	Inférieur à 27 °C (80 °F)
Durée de conservation	Minimum de 12 mois

RÈGLEMENTS COV

Teneur moyenne en COV (lb/gal)	ME	TE
Couche de finition Imron ^{MD} NISO d'Axalta	3,8	3,6
Produit prêt-à-peindre mélangé au rapport 2:1 avec 3395-F1825 d'Axalta	3,5	3,3

SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Ce produit est réservé à une utilisation industrielle par des peintres de métier. Vente et utilisation grand public interdites. Avant l'emploi, 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 peuvent contenir des isocyanates pouvant 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.

Éviter de poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air avec filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans une ventilation adéquate.

La totalité des conseils techniques, des recommandations et des services est fournie gratuitement par le vendeur. Ces éléments sont fondés sur des données techniques que le vendeur estime être fiables et sont destinés à un usage professionnel par des personnes possédant les compétences et le savoir-faire requis pour les utiliser, et ce, à leur discrétion et à leurs propres risques. Le vendeur décline toute responsabilité intégrale ou partielle relativement aux résultats obtenus et à tous les dommages subis découlant de l'utilisation par l'acheteur. Ces recommandations, conseils techniques et 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 : Mai 2021