IMRON® MARINE
DP3360 Finishing Filler

Description

Enduit 2-composants sans chromate Epoxy Imron® Marine Finishing Filler
Couleur: gris.
Composition à base de résine époxy.

Produits

DP3360	Finishing Filler
DP3365	Finishing Filler Activator

Produits Auxiliaires

TH39	Water Based degreaser
TH80	EP Thinner
3919S	Prepsol

Propriétés

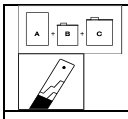
- En combinaison avec le DP3350 Fairing Lite fournit un système complet d'enduisage et de garnissant pour rendre une surface parfaitement lisse pour les opérations successives.
- Très bon garnissant. Conseillé pour les surfaces brutes.
- Forte résistance à l'humidité et bonne flexibilité.
- Recommandé comme enduit de finition pour tous les systèmes Imron® Marine..

Supports

Suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual et en particulier:
- Métal nu: acier, aluminium et acier galvanisé.
- Composite préparé de façon adéquate, enduits de charges poncés, finitions originales durcies à cœur et poncées.

IMRON® MARINE
DP3360 Finishing Filler

PREPARATION DU PRODUIT

	**Proportions de mélange**		**Volume**	**Poids**
		DP3360 DP3365	1 1	100 100
	COV	0 g/l		
	Durée de vie à 20°C	60 minutes		
	Viscosité d'application à 25 °C	Thixotropic Paste		
	Application	Appliquer un film régulier aussitôt après avoir mélangé, en évitant les bulles d'air.		
	Nombre de couches	1 à 2		
	Temps d'attente à 20°C	Maximum 2 h entre les couches.		
	Epaisseur du film sec	Jusqu'à 5 mm		
	Sec à poncer à 20°C	24 h Durcissement à cœur: 7 jours		

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.

IMRON® MARINE
DP3360 Finishing Filler

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

Suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual et en particulier:
Métaux nus (acier, aluminium ou aluminium traité)
- Nettoyer la surface avec un diluant nitrocellulosique adéquat.
- Grenailler jusqu'à Sa 2 ½ pour éliminer toutes traces de rouille ou corrosion.
- Souffler la surface pour éliminer poussières et média de grenaillage.
- Appliquer le promoteur d'adhérence et enduits de charges aux épaisseurs recommandées.

Composites Fibre de verre
- Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
- Dégraisser avec le 3919S ou le TH39. Essuyer
- Ponçage à sec P80 - P120
- Nettoyer avec le 3919S ou le TH39.
- Appliquer le promoteur d'adhérence, apprêts prévention osmose et/ou enduits de charges à l'épaisseur recommandée.

Remarques

- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Le produit doit être bien mélangé avant utilisation.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant le DP3360/3350 aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C).

Rechampissage

Après durcissement à cœur et ponçage adéquat.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser le diluant TH80.

IMRON® MARINE
DP3360 Finishing Filler

Données du produit

Viscosité initiale à25°C:	DP3360: Thixotropic paste DP3365: Thixotropic paste
Pouvoir couvrant théorique:	1.0 m²/l RFU at 1 mm épaisseur - prêt à l'emploi.
Densité RFU:	1.54 g/cm³
Dureté:	Shore A = 94 / Shore D = 55
Contraction linéaire – IP MI RL:	≤ 0.70%

Produits	Conditionnements	Durée de stockage à 20°C	COV	Poids spécifique	Point éclair
	(l)	(mois)	(g/l) ± 5	(kg/l) ± 0.02	(°C)
DP3360	2.5	24	0	1.54	>100
DP3365	2.5	24	0	1.54	>100
TH80	1	60	843	0.84	23
TH39	5	60	194	0.98	68
3919S	5	60	809	0.81	35

Données de sécurité

Consulter la fiche de sécurité du produit avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

IMRON® MARINE
DP3360 Finishing Filler

Information

Les informations fournies ci-dessus correspondent à l'état de nos connaissances du sujet à la date de leur publication. Nous nous réservons le droit de modifier une partie ou l'ensemble de ces informations si de nouvelles connaissances ou expériences devenaient disponibles. Les données fournies rentrent dans le cadre classique des propriétés d'un produit et font référence uniquement au produit désigné. Ces données ne peuvent pas être valides pour le produit en question s'il est utilisé en combinaison avec tout autre produit, additif ou process sauf mention explicite indiquée. Les indications fournies ne doivent pas être utilisées pour établir des limites de spécifications. Elles ne se substituent pas à tout test que l'utilisateur doit effectuer afin de vérifier que le produit correspond à l'utilisation particulière qu'il veut en faire. Puisque Axalta ne peut anticiper toutes les modifications des conditions finales d'utilisation ,Axalta n'assume aucune obligation de résultat ni aucune responsabilité quant à l'utilisation des informations fournies. Ces informations ne sauraient être interprétées comme une licence sous quelque brevet que ce soit ou comme une invitation à enfreindre des droits découlant de la propriété industrielle.
La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.

Copyright© 2015, Axalta Coating Systems, LLC et toutes les filiales. Tous droits sont réservés. Le logo Axalta, Axalta™, Axalta Coating Systems™ et tous les produits signalés avec ™ ou ® sont des marques ou des marques déposées de Axalta Coating Systems, LLC et ses sociétés affiliées. Les marques Axalta ne peuvent être utilisées pour tout autre produit ou service qui n'est pas un produit ou un service Axalta.