

## IMRON® MARINE DP6940 Imron® Super Flow HS Clearcoat

### Description

Vernis à 2 composants basé sur la technologie des résines à faible émission de solvants, à utiliser sur la base mate des systèmes reverniss.  
Composition à base de copolymère acrylique.

### Produits

DP6940	Imron® Super Flow HS Clearcoat
DP2100	HS Activator Standard
DP2110	HS Activator Slow
TH61	Thinner Grande surface
TH101	Diluant standard
TH102	Slow Thinner

### Produits Auxiliaires

TH50	Blending Thinner
------	------------------

### Propriétés

- Associe grande simplicité d'application et faible risque de coulures.
- Très bel aspect et séchage rapide.
- Excellente résistance mécanique, chimique et aux intempéries.

### Supports

Suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual et en particulier:

- Imron® Basecoat

# IMRON® MARINE

## DP6940 Imron® Super Flow HS Clearcoat

### PREPARATION DU PRODUIT

 <b>Proportions de mélange</b>	DP6940 DP2100 DP2110 TH61/TH101/TH102	<b>Standard</b>		<b>Grande surface</b>	
		Volume	Poids	Volume	Poids
		5	100	5	100
		2	45	-	-
		-	-	2	45
		-	-	0.3 - 0.5	9 - 12
<b>COV</b>	450 à 480 g/l				
 <b>Durée de vie à 20°C</b>	DP2100 DP2110	1 h 2 h			
 <b>Viscosité d'application à 20°C</b>	<b>DIN 4</b> <b>FORD 4</b> <b>AFNOR 4</b>	17-18 s 17-19 s 19-21 s			
 <b>Equipement d'application</b>	<b>Gravité</b> <b>Aspiration</b> <b>Gravité HVLP</b> <b>Pot sous pression</b>	<b>Buse</b>		<b>Distance</b>	
		1.4-1.6 mm 1.6-1.8 mm 1.3-1.5 mm 1.0-1.2 mm	15-20 cm 15-20 cm 10-15 cm 15-20 cm		
 <b>Pression d'application</b>	<b>Gravité</b> <b>Aspiration</b> <b>Gravité HVLP</b> <b>Pot sous pression</b>	3-4 bar 3-4 bar 0.7 bar à la buse 4 bar			
 <b>Nombre de couches</b>	2				
 <b>Temps d'attente</b>	Minimum 30 min. et maximum 2 h entre les couches.				
<b>Epaisseur du film sec</b>	50 à 70 µ				
 <b>Séchage</b>	<b>Hors poussière</b> <b>Sec au ruban adhésif et manipulable</b> <b>Durcissement à coeur</b>	<b>DP2100</b>		<b>DP2110</b>	
		<b>20°C</b>		<b>20°C</b>	
		1 h	1 h 15 min.		
	6 h	8 h			
	7 à 14 jours	7 à 14 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 DP6940 Imron® Super Flow HS Clearcoat

### UTILISATION RECOMMANDÉE

#### Préparation de la surface

La surface avant application de la base mate sera préparée suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual.

#### Application du vernis

Appliquer une couche légère immédiatement suivies d'une couche pleine ou deux couches moyennes avec un temps d'attente de minimum 30 min. et maximum 2 h.

#### Résistances chimiques

Le DP6940 dur à cœur est résistant à de courtes expositions aux produits chimiques mentionnés ci-dessous:

hydroxyde de sodium	20 %	acide de batterie
acide sulfurique	25 %	toluène
acide chlorhydrique	20 %	xylène
acide phosphorique	20 %	glycol
ammoniaque	10 %	liquide de frein, pétrole

#### Remarques

- Fermer hermétiquement le récipient contenant le DP2100 et le DP2110 aussitôt après utilisation car ces produits perdent leur effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Une application trop sèche peut être corrigée par l'application de TH50 à très basse pression. Dans les 10 minutes suivant l'application du vernis et est à éviter sur les parties horizontales.
- Une ventilation adéquate sera maintenue durant les 6 premières heures de séchage pour éviter un voilage dû à l'humidité.
- Pour les vernis structurés et/ou mats, consulter la fiche technique correspondante.
- Pour les systèmes flexibles, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C).

# IMRON® MARINE

## DP6940 Imron® Super Flow HS Clearcoat

### Rechampissage

Dès la résistance au ruban adhésif et manipulable et comme repris dans les spécifications du Imron® Marine Manual.

### Nettoyage de l'équipement

Utiliser un diluant nitrocellulose adéquat.

### Données du produit

Viscosité initiale: 57 cp  
 Extrait sec en volume : 48 ± 2% - prêt à l'emploi  
 Pouvoir couvrant 8.2 m<sup>2</sup>/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi théorique:

Produits	Conditionnements	Durée de stockage à 20°C (année)	COV (g/l)	Poids spécifique (kg/l)	Point éclair (°C)
	(l)		± 5	± 0.01	
DP6940	5	2	475	0.99	31
DP2100	1	2	314	1.06	23
DP2110	1	2	320	1.08	41
TH61	5	2	905	0.91	25
TH101	1	2	925	0.93	10
TH102	1	2	923	0.92	46
TH50	1	2	883	0.91	20

## IMRON® MARINE

### DP6940 Imron® Super Flow HS Clearcoat

#### SYSTEMES DE REPARATION

##### Peintures complètes

Suivre soigneusement les recommandations d'application. La méthode utilisée doit permettre la refonte de la couche appliquée dans les 2 minutes suivant l'application du vernis. Calculez bien le temps pour favoriser la refonte des brouillards de pistolage.

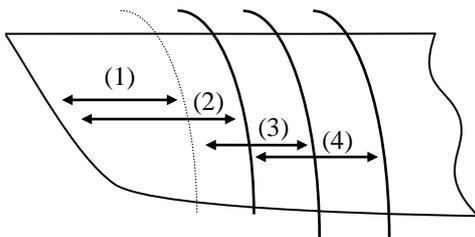
##### Raccords: méthode avec le diluant raccord TH50

La méthode décrite ci-après peut être utilisée pour les raccords avec le Imron® Basecoat. Quand il n'est pas possible de revenir entièrement le panneau, noyer le raccord du vernis de la façon décrite ci-dessous:

- (1) Appliquer 1 couche de DP6940 sur la base mate, en débordant sur les parties adjacentes.
- (2) Appliquer une 2ème couche de DP6940, en débordant davantage sur les parties adjacentes.
- (3) FACULTATIF: Mélanger 1 part d'DP6940 prêt à l'emploi avec 1 part de TH50 et appliquer 1 couche d'DP6940 ainsi préparé sur la zone de raccord.
- (4) Noyer immédiatement le raccord avec du TH50 pur.

! La surface doit être soigneusement préparée avant l'application de la base mate. Voir utilisation recommandée, paragraphe préparation de la surface.

! Limiter l'application du TH50 à la zone préparée.



Si nécessaire, donner un léger polissage avec un polish ou un lustrant de finition sans silicone après durcissement de la réparation.

## IMRON® MARINE

### DP6940 Imron® Super Flow HS Clearcoat

#### Données de sécurité

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

#### 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© 2014, 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.