

IMRON® MARINE

Imron® Basecoat

Description

Base mate 2K MS pour teintes opaques, métallisées et nacrées. Convient pour les yachts et bateaux de plaisance.
Composition à base de copolymère acrylique.

Produits

MB-...	Imron® Basecoat Teintes mélangées
DP2120	Imron® Basecoat Activator
TH90	Imron® Basecoat Thinner Fast
TH91	Imron® Basecoat Thinner
DP162	Imron® Basecoat Binder

Produits Auxiliaires

TH39	Water Based degreaser
3919S	Prepsol

Propriétés

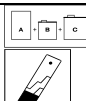
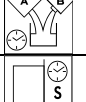
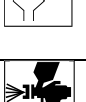
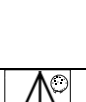
- Imron® Basecoat offre une grande facilité d'application.
- L'excellent équilibre couvrant/garnissant permet une économie considérable de temps et de produit.

Supports

Suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual.

IMRON® MARINE Imron® Basecoat

PREPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange		Standard	Couleurs spéciales
		Imron® Basecoat DP2120 TH90/TH91	4 1 2.5	5 1 3
	COV	669 à 742 g/l		
	Durée de vie à 20°C	8 h		
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	16-25 s 16-25 s 17-26 s	
	Equipement d'application	Gravité Aspiration Gravité HVLP Pot sous pression	Buse	Distance
			1.2-1.4 mm 1.4-1.6 mm 1.2-1.4 mm 1.0-1.2 mm	15-20 cm 15-20 cm 10-15 cm 15-20 cm
	Pression d'application	Gravité Aspiration Gravité HVLP Pot sous pression	3-4 bar 3-4 bar 0.7 bar à la buse 4-6 bar	
	Nombre de couches	2 à 3		
	Temps d'attente	Minumum 10 min. et maximum 4 h entre les couches.		
	Epaisseur du film sec	15 à 30 µ		
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 Imron® Basecoat

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

Suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual.

Application de la base mate

Suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual.

Application du vernis

Suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual.

Remarques

- Les teintes Imron® Basecoat doivent être bien mélangées avant utilisation.
- Axalta Coating Systems n'est pas responsable de l'exactitude de teinte après application, en particulier lors de l'application de différents lots de peintures. L'utilisateur fera une vérification des teintes avant l'application finale.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant le DP2120 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

Suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un diluant nitrocellulose adéquat.

IMRON® MARINE

Imron® Basecoat

Données du produit

Pouvoir couvrant théorique: 12.0-16.0 m²/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi

Produits	Conditionnements	Durée de stockage à 20°C (mois)	COV (g/l) ± 5	Poids spécifique (kg/l) ± 0.01	Point éclair (°C)
	Conditionnements (l)				
MB-... Imron® Basecoat	-	12	-	-	23
DP2120	1	36	450	1.02	25
TH90	5	60	851	0.85	23
TH91	5	60	872	0.87	35
DP162	3.5	36	737	0.93	24
TH39	5	60	195	0.98	68
3919S	5	60	813	0.81	43

SYSTEMES DE REPARATION

Raccords

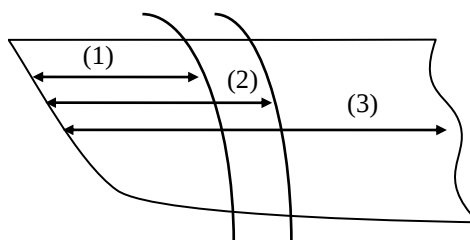
1. Nettoyer la surface suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual.
2. Effectuer les réparations avec les sous-couches recommandées.
3. Poncer le raccord apprêté en suivant les recommandations.
4. Préparer la zone du raccord avec un liquide de polissage sans silicone ou poncer à l'eau avec du P1200.
5. Rincer à l'eau et essuyer.
6. Dégraisser avec le 3919S ou TH39 et essuyer avec un chiffon propre
7. Essuyer la surface puis passer un tampon d'essuyage.
8. La méthode suivante peut être utilisée pour les raccords:
 - Avec mid-coat;
 - Sans mid-coat.

IMRON® MARINE Imron® Basecoat

Avec mid-coat

Préparation du mid-coat: diluer le DP162 avec le TH91: 2/1

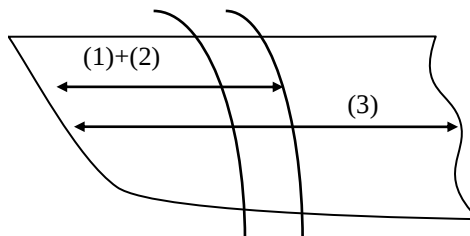
- (1) Appliquer le mid-coat, attendre que la surface soit complètement mate.
- (2) Appliquer 2 couches de base mate, la 2ème devant déborder la 1ère.
Temps d'attente: 3 à 5 minutes.
- (3) Lorsque la dernière couche de base est complètement mate, appliquer le vernis sur tout le panneau.



Pression d'application: zone du raccord: 2-2.5 bar.

Sans mid-coat

- (1) + Appliquer 2 ou 3 couches d'Imron®
- (2) Basecoat, chacune devant déborder la précédente.
- (3) Lorsque la dernière couche de base est complètement mate, appliquer le vernis sur tout le panneau.



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 **Imron® Basecoat**

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.