

IMRON® MARINE DP4101/DP4104 HS Primer

Description

Apprêt HS à 2 composants avec 2 méthodes d'application:

- a. Impression-apprêt. Primer surfacer.
- b. Primer surfaceur à Haute Densité

Couleur: blanc, gris moyen.

Composition à base d'acrylique fonctionnel hydroxyle spécial.

Produits

DP4101	HS Primer - white
DP4104	HS Primer - medium grey
DP2100	HS Activator Standard
DP2110	HS Activator Slow
TH40	HS Thinner Standard
TH41	HS Thinner Large Surfaces

Produits Auxiliaires

TH39	Water Based degreaser
3919S	Prepsol

Propriétés

- Très haute teneur en extrait sec - technologie faible émission de solvant: meilleur garnissant, même épaisseur avec moins de couches, réduction de la consommation.
- Moins de solvant qu'avec les apprêts HS 2K traditionnels.
- Excellent ponçage à sec et à l'eau.
- Parfaite tension de la couche de finition.
- Peut être recouvert par toutes les finitions Imron® Marine Finishes

Substrats

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

- finitions d'origine ou anciennes réparations
- Apprêts Imron® Marine Epoxys préparés de façon adéquate.

IMRON® MARINE DP4101/DP4104 HS Primer

PREPARATION DU PRODUIT

A B C Proportions de mélange		DP4101/DP4104 DP2100 DP2110 TH40/TH41	Apprêt surfaceur				Haute Densité	
			Standard		Grande surface		TH40/TH41	
			Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
			4	100	4	100	3,5	100
			1	18	-	-	-	-
			-	-	1	18	1	20
			1	15	1	15	0,5 - 1	7 - 14
COV			470 g/l				455-480 g/l	
A B Durée de vie à 20°C	DP2110/DP2100	3 - 4 h		3 - 4 h		3 - 4 h		
S Viscosité d'application à 20°C	DIN4 FORD 4 AFNOR 4	19-23 s 19-23 s 21-25 s		19-23 s 19-23 s 21-25 s		19-23 s 19-23 s 21-25 s		
Equipement d'application	Gravité Aspiration Gravité HVLP Pot sous pression	Buse			Distance d'application			
		1.6-1.8 mm			20-25 cm			
		1.6-1.8 mm			20-25 cm			
		1.4-1.6 mm			15 cm			
		1.2 mm			20-25 cm			
Pression d'application	Gravité Aspiration Gravité HVLP Pot sous pression	3-3.5 bar 3-3.5 bar 0.7 bar à la buse 4-6 bar						
Nombre de couches		1 - 3			1 à 5			
Temps d'attente		Entre couches jusqu'à aspect mat.						
Epaisseur du film sec			60-80 µ/couche					
Sec à poncer à 15°C à 20°C		DP2100/DP2110						
		16 h 8 h						
		Non applicable.						
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 DP4101/DP4104 HS Primer

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

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

Finitions d'origine et anciennes réparations

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec le 3919S ou le TH39. Essuyer
3. Ponçage:
 - a) apprêt surfaceur: mécanique avec du P220 - P280, à l'eau avec du P360 - P500;
 - b) mouillé sur mouillé: mécanique avec du P220 - P320, à l'eau avec du P600.
- ! Traiter les surfaces métalliques mises à nu de la façon décrite ci-dessous:
 - Nettoyer la surface avec le 3919S ou le TH39.
 - Appliquer 1 couche d'apprêt Epoxy Imron® Marine (consulter la fiche technique correspondante.)

Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer le support avec le TH10.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille ou de corrosion.
3. Nettoyer avec le 3919S ou le TH39.
4. Essuyer avec un chiffon avant d'apprêter.
5. Appliquer 1 couche d'apprêt Epoxy Imron® Marine (consulter la fiche technique correspondante) et appliquer DP4101/DP4104.

Remarques

- Ne pas utiliser le P4101/DP4104 activé au-delà de sa durée de vie et ne pas le surdiluer pour en abaisser la viscosité.
- Ne pas dépasser l'épaisseur de film recommandée afin d'éviter les défauts de film, un mauvais séchage à coeur et un mauvais accrochage.
- Respecter les proportions de mélange, le temps de séchage, la pression d'application et l'épaisseur de film sec afin d'éviter un mauvais durcissement à coeur et l'encrassement du papier abrasif.
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- 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 doit être à température ambiante (18-25°C).

IMRON® MARINE DP4101/DP4104 HS Primer

Choix de l'application

Apprêt surfaceur:

Apprêt standard; raccords, panneaux et peinture complète.

Haute Densité

Lorsque une épaisseur d'apprêt supplémentaire est nécessaire

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un diluant nitrocellulose adéquat.

Données du produit

Viscosité initiale: 2500-3500 cp

Extrait sec en volume : 47 % $\pm$ 5 %

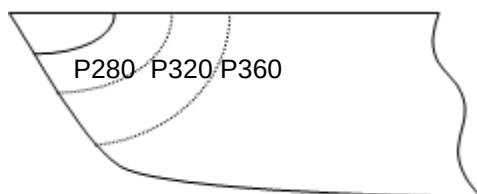
Pouvoir couvrant théorique: 5.0 - 7.0 m²/li à l'épaisseur de film sec recommandée - PAE

Produits	Conditionnements (l)	Durée de stockage à 20°C (mois)	COV (g/l) $\pm$ 5	Poids spécifique (kg/l) $\pm$ 0.01	Point éclair (°C)
DP4101	3.5	24	446	1.57	24
DP4104	3.5	24	458	1.53	24
DP2100	1	36	314	1.06	23
DP2110	1	36	320	1.08	41
TH40	5	60	717	0.91	10
TH41	5	60	714	0.90	35
TH39	5	60	194	0.98	68
3919S	5	60	813	0.81	43

IMRON® MARINE DP4101/DP4104 HS Primer

SYSTEMES DE REPARATION

Méthode de préparation pour les raccords



1. Poncer, terminer avec du P280.
2. Remplir avec du mastic et poncer avec du P280.
3. Poncer la surface avoisinante avec du P320 et terminer sur la finition d'origine avec du P360.
4. Appliquer 1 couche d'Epoxy Imron® Marine Primer sur le mastic pour isoler le support et attendre jusqu'au matage.
5. Appliquer la 1ère couche d'apprêt surfaceur sur toute la surface préparée. Attendre jusqu'au matage complet.
Appliquer la 2ème couche d'apprêt surfaceur sans déborder de la zone d'application de la 1ère couche. Attendre jusqu'au matage.

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 DP4101/DP4104 HS Primer

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.