



COUCHE DE FOND CROMAX^{MD} PRO



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Couche de fond hydrodiluable ultra-productive à un composant, à teneur conforme en COV de 3,5 lb/gallon (420 g/l), s'appliquant en continu en 1,5 couche pour la majorité des couleurs, sans évaporation entre les couches pour réduire les étapes du processus de réparation. Cette couche de fond est idéale pour les retouches, les réparations de panneaux et les peintures complètes. Les couleurs solides, métalliques et nacrées sont nettes et vives pour faciliter leur contretypage aux finis d'origine (OEM).

PROPRIÉTÉS

- Cromax^{md} Pro permet une application facile et des contretypages précis.
- L'excellent pouvoir couvrant réduit de façon significative les temps d'application et la consommation de matériel.
- Respecte tous les règlements sur les COV exigeant des couches de fond prêtes à l'emploi à teneur en COV \leq 3,5 lb/gallon.
- Il faut mélanger la couleur Cromax^{md} Pro avec le contrôleur Cromax^{md} Pro pour obtenir la viscosité du produit prêt à l'emploi et un contrôle adéquat des paillettes.

REMARQUES IMPORTANTES

- Le séchage de la couche de fond Cromax^{md} Pro dépend des conditions ambiantes, dont l'humidité relative, la circulation d'air, la température et d'autres facteurs externes.
- Il faut brasser à fond les colorants de mélange Cromax^{md} Pro sur un mélangeur avant de les peser et il faut brasser la couleur de fond Cromax^{md} Pro après l'avoir pesée. N'utilisez pas d'agitateur mécanique pour mélanger la couleur prête à l'emploi.
- Le pistolet doit être en acier inoxydable et réservé exclusivement à l'application de la peinture hydrodiluable.
- Utilisez des contenants de plastiques ou des contenants d'acier dotés d'une doublure appropriée.

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



MÉLANGE

COMPOSANTS

Produits	Emballage	Durée de conservation à 20 °C
Colorants de mélange Cromax ^{md} Pro WB01 ^{mc} -WB99 ^{mc}	0,5-1 litre	4 ans*
Cromax ^{md} Pro WB91 ^{mc} – Rouge transoxyde	0,5 litre	2 ans
Cromax ^{md} Pro WB9908 ^{mc} - Super noir jais	1,0 litre	2 ans
Cromax ^{md} Pro WB1000 ^{mc} -WB1025 ^{mc} - nacrés	0,5 litre	3 ans
Cromax ^{md} Pro WB1030 ^{mc} -WB1099 ^{mc} - aluminiums	0,5-1 litre	2 ans
Liant I Cromax ^{md} Pro WB2010 ^{mc}	3,5 litres	2 ans
Liant II Cromax ^{md} Pro WB2020 ^{mc}	3,5 litres	2 ans
Équilibreur de viscosité Cromax ^{md} Pro WB2030 ^{mc}	3,5 litres	2 ans
Contrôleur Cromax ^{md} Pro WB2040 ^{mc} - standard	3,5 litres	2 ans
Contrôleur Cromax ^{md} Pro WB2045 ^{mc} - faible humidité	3,5 litres	2 ans
Contrôleur Cromax ^{md} Pro WB2047 ^{mc} - humidité élevée	3,5 litres	2 ans
Fusionneur Cromax ^{md} Pro WB2091 ^{mc}	3,5 litres	2 ans
Fusionneur Cromax ^{md} Pro WB2093 ^{mc} - faible humidité	3,5 litres	2 ans
Additif pour fusionneur Cromax ^{md} Pro WB2095 ^{mc}	1,0 litre	4 ans
Activeur Cromax ^{md} Pro WB2075 ^{mc}	0,5 litre	2 ans
Colorants d'effets spéciaux Cromax ^{md} Pro WX1700 ^{mc} -WX1799 ^{mc}	0,5 litre	3 ans



COLORANTS À USAGE LIMITÉ

- La durée de conservation indiquée constitue un guide; on peut utiliser les produits au-delà de la période suggérée
- On peut entreposer les couleurs mélangées sans contrôleur pendant une période de 6 mois dans un contenant adéquat

RAPPORT DE MÉLANGE

Fusionneur Cromax ^{md} Pro	5 % de contrôleur, facultatif
Couleurs solides Cromax ^{md} Pro	10 à 20 % de contrôleur requis
Couleurs avec effet Cromax ^{md} Pro	20 à 30 % de contrôleur requis

Option : Vous pouvez ajouter jusqu'à 10 % de contrôleur dans le fusionneur pour améliorer l'application.

Filtrez avec un filtre de 125 um ou plus fin. Évitez les filtres à mailles de coton pouvant gonfler.

Humidité relative	Directives de sélection du contrôleur				
100 %					
90 %					
80 %					
70 %			WB2047		
60 %					
50 %					
40 %					
30 %					
20 %	WB2040		WB2045		
10 %					
0 %					
Température	15 °C 60 °F	21 °C 70 °F	27 °C 80 °F	32 °C 90 °F	38 °C 100 °F

APPLICATION - COULEURS DE DESSOUS DE CAPOT, TRICOUCHES ET DEUX TONS

- Application sous le capot sans transparent : Ajoutez 10 % d'activer Cromax^{md} Pro WB2075^{mc} à la couleur Cromax^{md}, puis le contrôleur.
- Application de couleurs tricouches et deux tons : Ajoutez 5 % d'activer Cromax^{md} Pro WB2075^{mc} à la couleur Cromax^{md}, puis le contrôleur pour améliorer le mouillage et les propriétés pour les applications de feuillets épais.

DURÉE DE VIE DU MÉLANGE À 20 °C (68 °F)

Pour optimiser les propriétés d'application, utilisez la couche de fond Cromax^{md} Pro immédiatement après l'ajout du contrôleur. Après 4 heures, le contrôle des paillettes et la viscosité de la couleur prête à l'emploi seront affectés. Si vous devez entreposer une couleur prête à l'emploi, diluez-la à nouveau avec du contrôleur Cromax^{md} Pro avant l'application.

VISCOSITÉ À 20 °C (68 °F)

Les couleurs sont équilibrées pour obtenir une viscosité d'application au pistolet.

AGITATION DES COLORANTS

- Il est crucial d'agiter tous les colorants solides et le WB1050^{mc} pendant 2 à 3 minutes sur un agitateur mécanique avant de les mettre sur le mélangeur.
- Le colorant blanc HTS WB01^{mc} a une teneur très élevée en pigments et devrait être agité mécaniquement pendant 10 minutes avant de les mettre sur le mélangeur.
- Les colorants nacrés et métalliques NE doivent PAS être agités avant de les mettre sur le mélangeur.
- Faire fonctionner le mélangeur pendant 3 minutes deux fois par jour (c.-à-d. une fois le matin, une fois l'après-midi).



APPLICATION

SUBSTRATS

Tous les finis d'origine ainsi que les apprêts et scellants 2K Cromax^{md}. N'utilisez pas la peinture Cromax^{md} Pro sur des sous-couches ChromaBase^{md} «4:1».

RÉGLAGES DU PISTOLET

Dépression	1,2-1,4 mm
HVLP	1,2-1,3 mm
Conforme	1,2-1,3 mm

PRESSION D'AIR

HVLP	10 lb/po ² au chapeau
Conforme	20-33 lb/po ²

PANNEAU D'ESSAI DE COULEUR

- Pistolez un panneau d'essai pour chaque couleur afin de confirmer le contretypage et l'opacité.
- Préparez le panneau d'essai de façon identique à l'application que vous ferez sur la voiture et respectez les paramètres de pulvérisation (consultez la section «Application»).
- Laissez évaporer pendant 30 secondes entre la couche fraîche (d'opacification) et la demi-couche (de contretypage) – ceci simulera mieux l'application véritable.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

- Nettoyez la surface avec de l'eau chaude et du savon pour auto; rincez à fond.
- Faites un nettoyage préalable avec un nettoyant de surface conforme en COV. Asséchez avec un chiffon propre.
- Réparez la surface en fonction des dommages subis.

Conseils pratiques :

- Essayez de façon à relâcher et soulever les contaminants.
- Ne laissez pas le nettoyant sécher sur la surface. Dans un tel cas, mouillez de nouveau et asséchez avec un chiffon. Ceci prévient les marques de chiffons.
- Remettez le capuchon sur le contenant après usage. Le nettoyant peut s'évaporer et sa puissance s'altérer.
- Les pâtes de ponçage ne sont pas recommandées. Un rinçage inadéquat peut laisser des résidus de pâte qui peuvent causer la formation de cloques.
- Dans certaines régions réglementées, il faut utiliser des flacons pulvérisateurs à pompe et le recours à de tels flacons constitue une meilleure pratique.

PONÇAGE

Lors de l'application de Cromax^{md} Pro directement sur un apprêt, faites un ponçage de finition de l'apprêt, comme suit :

- | | |
|---------------------|------------------------------|
| • Mécanique à sec : | P500 avec tampon d'interface |
| • À la main à sec : | P800 |
| • À l'eau : | P800 ou plus fin |

Lors de l'application de Cromax^{md} Pro sur un scellant, faites un ponçage de finition du substrat scellé, comme suit :

- | | |
|---------------------|------------------------------|
| • Mécanique à sec : | P400 avec tampon d'interface |
| • À la main à sec : | P500 |
| • À l'eau : | P600 ou plus fin |

Conseils pratiques :

- Utilisez des tampons de ponçage-effleurage gris ou l'équivalent avant la ponceuse DA, et uniquement pour les bords.
- Pour des résultats optimaux, utilisez toujours un tampon d'interface lors d'un ponçage à sec. Le tampon d'interface permet de créer des égratignures uniformes autour des courbes et des contours profilés et aide à prévenir les percées sur les bords.
- Les égratignures de tampon de ponçage-effleurage sont plus visibles que celles d'une ponceuse DA.



APPLICATION

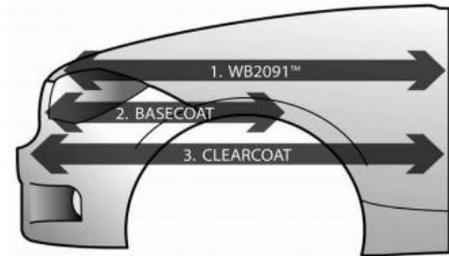
Appliquez une couche moyenne en tenant le pistolet à une distance de 20 à 25 cm (8–10 po) de la surface pour obtenir une opacité de 75 % et suivez d'une couche légère à une distance de 30–38 cm (12–15 po) de la surface. Appliquez un feuillet uniforme de peinture en chevauchant densément les passes (de 70 % ou plus). Appliquez toutes les couches en mouillé-sur-mouillé, sans aucune évaporation entre celles-ci. Laissez évaporer jusqu'à un fini mat avant l'application du transparent.

RETOUCHES

1. Nettoyez la surface à l'eau et au savon.
2. Dégraissez-la avec des nettoyeurs de surface conformes en COV, puis asséchez-la avec un chiffon propre.
3. Réparez avec les sous-couches recommandées.
4. Faites un ponçage mécanique du bord du panneau de fusion et du panneau d'origine adjacent avec une pâte pour obtenir la véritable couleur d'origine.
5. Poncez les petites surfaces apprêtées, tel qu'il est recommandé, et terminez par un ponçage final avec une ponceuse orbitale et du P500 ou manuel à l'eau avec du P800.
6. Préparez complètement la surface de fusion en la ponçant, à la main ou à la machine, avec du papier de grain 1000.
7. Rincez à l'eau et asséchez avec un chiffon.
8. Faites un lavage final avec des nettoyeurs de surface conformes en COV.
9. Asséchez à la serviette et passez un chiffon gommé.
10. Vous pouvez utiliser la méthode de retouche suivante avec couche de fusion :

MÉTHODE DE FUSION STANDARD

- A. Appliquez du fusionneur WB2091^{mc} sur le panneau de fusion.
- B. Appliquez les premières couches de couleur de fond, en prolongeant la deuxième couche au-delà de la première jusque dans la couche intermédiaire fraîche. Appliquez une 3^e couche légère pour réaliser la transition homogène requise.
- C. Appliquez le transparent sur tout le panneau après que la dernière couche de la couche de fond est complètement mate.



MÉTHODE DE FUSION POUR LES COULEURS ULTRA-MÉTALLIQUES

Cette méthode s'applique aux :

- couleurs contenant les colorants d'aluminium vif Cromax^{md} Pro WB1032^{mc} et WB1035^{mc};
- couleurs dont la formule contient plus de 50 % d'aluminium, au total.

Les recommandations suivantes sont valables pour des conditions normales (18-29 °C/65-85 °F avec humidité relative de 30-50 %.)

Mélange

- Diluez la couleur avec 20 % de fusionneur Cromax^{md} Pro WB2091^{mc}.
- À la couleur diluée, ajoutez de 20 à 30 % de contrôleur Cromax^{md} Pro WB2040^{mc}.
- Par temps sec (HR inférieure à 30 %), utilisez le contrôleur pour faible humidité Cromax^{md} Pro WB2045^{mc}.
- Ce mélange est votre couleur prête à l'emploi.

Équipement

- Dans la plupart des conditions, utilisez une buse de 1,2-1,3 mm.
- Par temps chaud et sec, utilisez une buse de 1,3 mm.

Ordre d'application : Appliquez le lit frais en premier (1), puis exécutez la fusion de la couleur (2) et, enfin, passez à la peinture des panneaux (3).



Étape 1

- Appliquez le fusionneur Cromax^{md} Pro WB2091^{mc} sur tout le panneau de fusion.
Remarque : Par temps très humide, ajoutez de 5 à 10 % de Cromax^{md} Pro WB2040^{mc} au fusionneur Cromax^{md} Pro WB2091^{mc}.
- Utilisez la méthode de couches fermées, c'est-à-dire en tenant le pistolet rapproché (distance de 10 cm/4 po) et à haute vitesse. Maintenez un bord lisse et mince sur le panneau réparé ou remplacé.
- Ne laissez pas le lit frais sécher ou s'évaporer. Passez immédiatement à l'étape 2.

Étape 2

- Fusionnez la couleur dans le fusionneur à l'aide d'une application de l'extérieur vers l'intérieur.
- Appliquez la 1^{re} couche selon une technique de couche d'effet en tenant le pistolet à une distance de 25-30 cm (10-12 po), en chevauchant les passes de 75 % et en allant le plus loin possible dans la fusion.
- Appliquez la 2^e couche selon une technique de couche d'effet en tenant le pistolet à une distance de 25-30 cm (10-12 po), en chevauchant les passes de 75 %, mais en restant à l'intérieur du périmètre de la 1^{re} couche.
- Appliquez la 2^e couche selon une technique de couche d'effet en tenant le pistolet à une distance de 25-30 cm (10-12 po), en chevauchant les passes de 75 %, mais en restant à l'intérieur du périmètre de la 2^e couche.

Étape 3

- Appliquez la peinture sur le reste de la réparation à l'aide de la méthode standard d'application de 1,5 couche.
- En tenant le pistolet à une distance de 20 cm (8 po), appliquez une couche moyennement chargée sur tout le panneau.
- Contournez les bords de la pièce, au besoin.
- En tenant le pistolet à une distance de 30 cm (12 po), appliquez la couche d'effet sur le panneau.
- Laissez évaporer 1–2 minutes avant d'utiliser les séchoirs.

Humidité relative	Directives de sélection du fusionneur/contrôleur				
100 %					
90 %					
80 %					
70 %		WB2091			
60 %					
50 %					
40 %					
30 %	WB2091				
20 %			WB2093		
10 %					
0 %					
Température	15 °C 60 °F	21 °C 70 °F	27 °C 80 °F	32 °C 90 °F	38 °C 100 °F

Utilisez du WB2040 dans ces conditions
Utilisez du WB2047 dans ces conditions
Utilisez du WB2045 dans ces conditions



NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

Consultez les règlements de votre région régissant le nettoyage de l'équipement.

Nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage, dans une laveuse réservée au nettoyage de l'équipement pour peinture hydrodiluable, conformément aux exigences.

Il existe essentiellement deux options pour le nettoyage de l'équipement de pulvérisation de la peinture hydrodiluable :

Option 1: Nettoyage à la machine

- Mettez au rebut le matériel hydrodiluable selon la méthode adéquate.
- Faites un rinçage préalable du pistolet avec de l'eau tiède du robinet dans un godet jetable.
- Retirez le chapeau d'air pour vous assurer que les buses sont adéquatement nettoyées.
- Nettoyez dans une laveuse automatique pour pistolet (eau chaude / choix de surfactants).
- Rincez à l'eau désionisée et asséchez le pistolet à l'air comprimé.

Option 2 : Nettoyage à la main

- Mettez au rebut le matériel hydrodiluable selon la méthode adéquate.
- Faites un rinçage préalable du pistolet avec de l'eau tiède du robinet dans un godet jetable.
- Rincez à l'eau désionisée dans l'écoulement des déchets d'eau.
- Purgez à l'acétone dans l'écoulement des déchets de solvants pour éliminer les gouttelettes d'eau.
- Asséchez le pistolet à l'air comprimé.

TRAITEMENT DE L'EAU

Les déchets de produits aux solvants doivent toujours être séparés des déchets des produits hydrodilubles. Les eaux usées peuvent être manipulées comme des déchets de produits chimiques ou traitées avec un coagulant qui aura pour effet de séparer les matières solides du liquide et de réduire vos déchets de produits chimiques.



TEMPS DE SÉCHAGE

Le séchage de Cromax^{md} Pro dépend de la relation entre l'humidité relative, la température et la vitesse de l'air dans la cabine de pistolage. Les conditions optimales pour accélérer le séchage de Cromax^{md} Pro sont :

- 25 % d'humidité relative;
- une circulation d'air régulière et constante de 300 pi/minute;
- une température de cabine de 40 °C (104 °F).

Lorsque l'humidité relative dans la cabine de pistolage est supérieure à 60 %, vous pouvez augmenter le débit d'air jusqu'à 500 pi/minute. Ne dépassez pas cette limite pour prévenir certains défauts de peinture.

L'augmentation de la température de la cabine aidera à diminuer l'humidité, mais n'augmentez pas la température au-delà de 40 °C (104 °F) pour sécher une couche de fond Cromax^{md} Pro.

Consultez les tableaux muraux sur les teneurs en COV pour votre région pour vous assurer de vous conformer aux règlements en vigueur.

ENTREPOSAGE ET MANIPULATION

CONTENANTS

Les produits Cromax^{md} Pro doivent être mélangés et conservés dans des contenants de plastique ou de métal «enduits». L'entreposage dans des contenants non appropriés causera une interaction entre la peinture et le contenant de métal et altérera la qualité de la peinture.



Mise en garde : Certains contenants de plastique peuvent affecter la qualité des produits en raison d'une contamination.

TEMPÉRATURE

Idéalement, les couches de fond Cromax^{md} Pro doivent être entreposées à une température de 20 °C (68 °F) avec variations minimales. La plage maximale de températures d'entreposage est de 0 à 50 °C (32-122 °F).

Si la température des produits est inférieure à 0 °C (32 °F) pendant plus de quelques heures, des changements physiques se manifesteront, comme la gélification, l'altération de la couleur et la granulation, qui risquent d'endommager le produit. Un produit qui a gelé sera complètement détruit.

L'entreposage des produits à des températures variant de 36 à 39 °C (96-102 °F) pendant plus de 14 jours risque d'en augmenter la viscosité, tandis que leur entreposage pendant plus de cinq jours à des températures variant de 39 à 50 °C (103-122 °F) peut altérer la couleur et faire sédimenter, épaissir ou gélifier les produits. Un produit exposé à une température de 60 °C (140 °F) sera complètement détruit.



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

	Épaisseur de feuil sec	Superficie au feuil sec recommandé
Solides	1,0 - 1,5 mil	300-500 pieds carrés par gallon
Nacrées	0,5 - 0,8 mil	400-600 pieds carrés par gallon
Métalliques	0,4 - 0,6 mil	450-650 pieds carrés par gallon

Ces données s'appliquent uniquement au matériel désigné dans cette fiche et non lors de toute combinaison avec tout autre matériel ou de toute utilisation selon toute autre méthode. Ces données ne constituent ni une garantie ni une spécification de qualité et nous déclinons toute responsabilité relativement à l'usage de ce matériel.

Toutes les valeurs : produit prêt à l'emploi

	Solide avec 20 % de contrôleur	Avec effet avec 30 % de contrôleur
Teneur max. en COV (ME)	236 g/L (2,0 lb/gallon)	416 g/L (3,5 lb/gallon)
Teneur max. en COV (TE)	69 g/L (0,6 lb/gallon)	132 g/L (1,1 lb/gallon)
Poids moyen d'un gallon :	1086 g/L (9,0 lb/gallon)	1031 g/L (8,60 lb/gallon)
Teneur moy. en composés volatils, pds (%) :	75,3 %	80,1%
Teneur moy. en solvant exempté, pds (%) :	0,9 %	1,2 %
Teneur moyenne en eau, pds :	68,7 %	70,1 %
Teneur moy. en solvant exempté, vol. (%) :	1,2 %	1,5 %
Teneur moyenne en eau, vol. (%) :	74,0 %	72,1 %
	Dessous de capot/ Tricouche :	Dessous de capot/ Tricouche :
	10 % de WB2075 et 20 % de contrôleur	10 % de WB2075 et 30 % de contrôleur
Teneur max. en COV (ME)	259 g/L (2,2 lb/gallon)	397 g/L (3,3 lb/gallon)
Teneur max. en COV (TE)	89 g/L (0,7 lb/gallon)	146 g/L (1,2 lb/gallon)
Poids moyen d'un gallon :	1086 g/L (9,1 lb/gallon)	1036 g/L (8,6 lb/gallon)
Teneur moy. en composés volatils, pds (%) :	71,6 %	76,3 %
Teneur moy. en solvant exempté, pds (%) :	1,1 %	1,1 %
Teneur moyenne en eau, pds :	63,7 %	64,9 %



Teneur moy. en solvant exempté, vol. (%) :	1,1 %	1,4 %
Teneur moyenne en eau, vol. (%) :	68,3 %	67,0 %
	Fusionneur sans additif	Fusionneur avec 10 % de contrôleur
Teneur max. en COV (ME)	227 g/L (1,9 lb/gallon)	238 g/L (2,0 lb/gallon)
Teneur max. en COV (TE)	48 g/L (0,4 lb/gallon)	54 g/L (0,4 lb/gallon)
Poids moyen d'un gallon :	1008 g/L (8,4 lb/gallon)	1009 g/L (8,4 lb/gallon)
Teneur moy. en composés volatils, pds (%) :	83,0 %	82,4 %
Teneur moy. en solvant exempté, pds (%) :	0,7 %	0,7 %
Teneur moyenne en eau, pds :	77,0 %	76,3 %
Teneur moy. en solvant exempté, vol. (%) :	0,9 %	1,0 %
Teneur moyenne en eau, vol. (%) :	76,6 %	76,6 %
		Fusionneur avec 5 % de contrôleur et 5 % de WB2095
Teneur max. en COV (ME)		356 g/L (3,0 lb/gal.)
Teneur max. en COV (TE)		92 g/L (0,8 lb/gal.)
Poids moyen d'un gallon :		1007 g/L (8,4 lb/gal.)
Teneur moy. en composés volatils, pds (%) :		83,1 %
Teneur moy. en solvant exempté, pds (%) :		0,7 %
Teneur moyenne en eau, pds :		73,3 %
Teneur moy. en solvant exempté, vol. (%) :		0,9 %
Teneur moyenne en eau, vol. (%) :		73,2 %

RÉGLEMENTATION SUR LES COV

Ces directives concernent l'utilisation de produits pouvant être réglementés ou soumis à des instructions spéciales de mélange dans votre région. Suivez les recommandations présentées dans le tableau des produits conformes en COV pour votre région.

SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Avant l'emploi, veuillez 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.

Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air doté d'un filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans ventilation adéquate.

Date de révision : Juin 2015

Aux États-Unis :
1.855.6.AXALTA
cromax.us

Au Canada :
1.800.668.6945
cromax.ca

