



COUCHE DE FOND CROMAX^{MD} PRO : PROCESSUS DE RÉPARATION POUR LA COULEUR 46G DE MAZDA



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

FORMULES UTILISANT LA COUCHE DE FOND CROMAX^{MD} PRO –
Aluminium vif fin WB1735

Exemples :

Mazda Gris Mécanique 46G

Des méthodes de réparation, des techniques et des mélanges de couleur particuliers peuvent être utilisés selon la teneur en aluminium ultra-fin de la recette.

PROPRIÉTÉS

- Cromax^{MD} Pro permet une application facile et des contretypes précis.
- L'excellent pouvoir couvrant réduit de façon significative les temps d'application et la consommation de matériel.
- Respecte tous les règlements sur les composés organiques volatils (COV) exigeant des couches de fond prêtes-à-peindre 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-peindre 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-peindre.
- Le pistolet doit être en acier inoxydable et réservé exclusivement à l'application de la peinture hydrodiluable.
- Utilisez des contenants de plastique 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	Formats d'emballage	Durée de conservation à 20 °C
Aluminium vif fin Cromax ^{MD} Pro WB1735 ^{MC}	0,5 litre	2 ans
Contrôleur WB2040 ^{MC} – standard	3,5 litres	2 ans
Contrôleur WB2045 ^{MC} – faible humidité	3,5 litres	2 ans
Contrôleur WB2047 ^{MC} – faible humidité	3,5 litres	2 ans
Fusionneur Cromax ^{MD} Pro WB2091 ^{MC}	3,5 litres	2 ans
Fusionneur Cromax ^{MD} Pro WB2093 ^{MC}	3,5 litres	2 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

La couche de base Mazda 46G est mélangée avec 10 à 20 % de contrôleur; n'ajoutez pas de WB2075. La couche intermédiaire Mazda 46G est mélangée avec 50 % de contrôleur. Mélangez et filtrez avec un filtre de 125 µm ou plus fin.

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)

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-peindre seront affectés. Si vous devez entreposer une couleur prête-à-peindre, 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

- Les colorants nacrés et métalliques NE doivent PAS être agités avant de les mettre sur le mélangeur.
- Faites fonctionner le mélangeur pendant trois 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 ».



RÉGLAGE DU PISTOLET POUR LA COUCHE DE BASE

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

RÉGLAGE DU PISTOLET POUR LA COUCHE INTERMÉDIAIRE

HVLP	1,1-1,2 mm
Conforme	1,1-1,2 mm

PRESSION D'AIR

Référez-vous au fabricant du pistolet ou à la réglementation locale pour les recommandations adéquates concernant la pression de pulvérisation.

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 (couche à effet pour 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 nettoyeur de surface conforme en COV. Asséchez avec un chiffon propre.
- Réparez la surface en fonction des dommages subis.

Méthode de prétraitement et d'application

- La fusion à l'intérieur d'un panneau de réparation n'est pas recommandée en raison du décalage possible de la couleur causée par l'application de multiples couches de vernis. Préparez et appliquez le vernis sur les panneaux de réparations (étape 1). Préparez les panneaux à réparer et les panneaux de fusion adjacents (étape 2)
- D'autres zones de fusion peuvent être requises pour assurer une transition adéquate de la couleur.

OPTIONS : COUCHE DE FOND ET TRANSPARENTS OU MÉTHODE TRICOUCHES

Les pratiques exemplaires nécessitent une préparation de la surface particulière pour chaque option. Tout défaut sur la surface risque de nuire à l'orientation métallique et à la couche à effet.

OPTION 1 : COUCHE DE FOND ET TRANSPARENTS

ÉTAPE 1

- Préparez correctement la surface de réparation pour appliquer un apprêt surfaçant Cromax^{MD} de teinte n° 7 ou un scellant de teinte n° 7.
- Préparez soigneusement toute la surface de fusion à l'aide d'un papier de grain P1500 et d'un tampon intermédiaire.

ÉTAPE 2

- Appliquez l'apprêt surfaçant Cromax de teinte n° 7 ou le scellant de teinte n° 7 sur la surface de réparation.
- Une fois l'apprêt surfaçant durci, poncez avec un grain de P800 à P1000 et un plateau porte-disque.
ou
- Une fois le scellant durci, poncez avec un grain P1500 et un tampon intermédiaire.

ÉTAPE 3

- Appliquez 1 à 1,5 couche fermée de fusionneur WB2091 standard ou de contrôleur WB2045 faible humidité sur la surface de fusion. Ne laissez pas le produit s'évaporer : appliquez immédiatement la couche à effet.



- Fusionnez la couleur dans les zones de fusion pour commencer, en appliquant 3 couches de contrôle à une distance de 25 à 35 cm (10 à 14 po) du panneau et à une pression de 180 à 200 kPa (26 à 28 lb/po²), de manière à ce que les couches se chevauchent sur au moins 75 % de la surface à réparer. Utilisez la méthode extérieur-intérieur ou la méthode de fusion inversée. Étendez la première couche aussi loin que possible. Chaque couche subséquente doit être appliquée à l'intérieur de la couche précédente. Une torsion du poignet « façon motocycliste » aide à estomper la couleur. Une fois la zone de fusion terminée, appliquez la couleur sur la surface de réparation en 1,5 couche, comme à la normale. (Appliquez une couche complète à une distance de 15 à 25 cm [6 à 10 po] du panneau, suivie d'une couche d'orientation à une distance de 25 à 35 cm [10 à 14 po] du panneau. Par temps plus humide, éloignez davantage le pistolet du panneau.) Assurez-vous que les couches se chevauchent sur au moins 75 % de la surface pendant tout le processus d'application.
- Appliquez la couche de fond à effet sur l'entièreté de la surface à réparer en utilisant la méthode standard d'application de 1,5 couche, puis laissez évaporer.

ÉTAPE 4

- Après environ 20 à 30 minutes (ou lorsque la couche de fond est complètement matte), vous pouvez appliquer les transparents Cromax^{MD}.

OPTION 2 : MÉTHODES TRICOUCHES

ÉTAPE 1

- Préparez correctement la surface de réparation pour appliquer la couche de base noire Cromax^{MD} Pro en ponçant avec un grain P800.
- Préparez soigneusement toute la surface de fusion à l'aide d'un papier de grain P1500 et d'un tampon intermédiaire.

ÉTAPE 2

- Appliquez la couche de fond de base noire sur l'entièreté de la surface à réparer en utilisant la méthode standard d'application de 1,5 couche, puis laissez évaporer.

ÉTAPE 3

- Appliquez 1 à 1,5 couche fermée de fusionneur WB2091 standard ou de contrôleur WB2045 faible humidité sur la surface de fusion. Ne laissez pas le produit s'évaporer : appliquez immédiatement la couche à effet.
- Fusionnez la couche intermédiaire d'effet de couleur dans les zones de fusion pour commencer, en appliquant 3 couches de contrôle à une distance de 25 à 35 cm (10 à 14 po) du panneau et à une pression de 180 à 200 kPa (26 à 28 lb/po²), de manière à ce que les couches se chevauchent sur au moins 75 % de la surface à réparer. Utilisez la méthode extérieur-intérieur ou la méthode de fusion inversée. Étendez la première couche aussi loin que possible. Chaque couche subséquente doit être appliquée à l'intérieur de la couche précédente. Une torsion du poignet « façon motocycliste » aide à estomper la couleur. Une fois la zone de fusion terminée, appliquez la couleur sur la surface de réparation en 1,5 couche, comme à la normale. (Appliquez une couche complète à une distance de 15 à 25 cm [6 à 10 po] du panneau, suivie d'une couche d'orientation à une distance de 25 à 35 cm [10 à 14 po] du panneau. Par temps plus humide, éloignez davantage le pistolet du panneau.) Assurez-vous que les couches se chevauchent sur au moins 75 % de la surface pendant tout le processus d'application. Accordez le bon temps d'évaporation et de séchage.

ÉTAPE 4

- Appliquez le transparent 2K Cromax^{MD} et procédez au séchage accéléré conformément à la fiche technique du transparent.



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



TEMPS DE SÉCHAGE

Le séchage de Cromax^{MD} Pro dépend de la relation entre l'humidité relative, la température et la vélocité de l'air dans la cabine de pulvérisation. 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 pulvérisation 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 évitez d'augmenter 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.

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.

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 à 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 à 102 °F) pendant plus de 14 jours risque d'en augmenter la viscosité. L'entreposage pendant plus de cinq jours à des températures variant de 36 à 50 °C (103 à 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.



RÉGLEMENTATION SUR LES COV

Ces directives concernent l'utilisation de produits pouvant être restreints ou soumis à des instructions spéciales de mélange dans les régions où les COV sont réglementés. Suivez les directives de mélange et les recommandations du tableau des produits conformes en COV pour votre région.

SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Tous les produits sont destinés à être utilisés en milieu industriel seulement, par des peintres de métier. Ils ne doivent pas être vendus directement au public. 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 avec filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans ventilation adéquate.

Date de révision : Décembre 2018

Aux États-Unis :
1 855 6AXALTA
cromax.us

Au Canada :
1 800 668-6945
cromax.ca

