

# 840R

## VOC EPOXY PRIMER-SURFACER



### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

VOC Epoxy Primer-Surfacer 840R Off White es un aparejo-imprimación 2K versátil, a base de epoxi, libre de cromatos de zinc, que cumple la legislación VOC. Ofrece una extraordinaria adherencia y resistencia a la corrosión, y cumple los requisitos de homologación de ciertos fabricantes de automóviles.

### Imprimación-aparejo resistente

### CARACTERÍSTICAS

- 01** Adecuado para ser usado como aparejo lijable o no lijable.
- 02** Se puede usar sobre fondos rugosos, como metales chorreados con arena.
- 03** Recomendado como primera mano sobre metales desnudos.
- 04** Aparejo-imprimación para una reparación de calidad en una única operación, no se necesita imprimación fosfatante.
- 05** Excelente adherencia sobre sustratos metálicos tratados correctamente.
- 06** Se puede tinter con los Centari MasterTints, hasta un máximo de 10% en peso.
- 07** Muy buenas propiedades de relleno.
- 08** Muy buena resistencia química y a la corrosión.

# FICHA TÉCNICA

## 840R

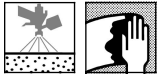


## VOC EPOXY PRIMER-SURFACER

### Product preparation - application ESTÁNDAR NO LIJABLE



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Acero sin tratar lijado y limpio  
Acero galvanizado o aluminio lijados y limpios  
Pintura original o antigua bien lijada y desengrasada.  
Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.  
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



	VS2	VS3	VS4	VS5
840R	100	100	100	100
AM5	-	1.5	5	10

	Estándar		Gran superficie	
	Volumen	Peso	Volumen	Peso
840R	5	100	5	100
850R	1	11	1	11
AU370 / XB383	1.5	15	-	-
XB387	-	-	1.5	15



Vida de la mezcla a 20°C: 6 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.6	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.6	0.7 bar	presión en la boquilla de aire

Seguir las instrucciones del fabricante



Imprimación		Imprimación-aparejo	
1 mano	evaporación final: 30 min - 2 h	1 - 2 manos	con evaporación intermedia: 5 min - 10 min evaporación final: 1 h - 2 h



Imprimación	Imprimación-aparejo
2K Filler	Acabado 2K Bicapas Centari + barniz

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# FICHA TÉCNICA

## 840R

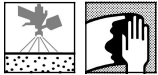


## VOC EPOXY PRIMER-SURFACER

### Product preparation - application ESTANDAR



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Acero sin tratar lijado y limpio  
Acero galvanizado o aluminio lijados y limpios  
Pintura original o antigua, lijada y limpia.  
Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.  
Superficies pretratadas con productos 2K de poliéster y luego lijadas suavemente  
Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios



	VS2	VS3	VS4	VS5	
840R	100	100	100	100	
AM5	-	1.5	5	10	
		Estándar		Gran superficie	
	Volumen	Peso	Volumen	Peso	
840R	5	100	5	100	
850R	1	11	1	11	
AU370 / XB383	1.5	15	-	-	
XB387	-	-	1.5	15	



Vida de la mezcla a 20°C: 6 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.6	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.6	0.7 bar	presión en la boquilla de aire

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

con evaporación intermedia: 5 min - 10 min  
antes de hornear: 5 min - 10 min



	850R / AU370 / XB383	850R / XB387
20 °C	12 h - 16 h	12 h - 16 h
60 - 65 °C	35 min - 40 min	35 min - 40 min



Directriz para equipos IR de onda corta/media.  
Media potencia : 3 - 5 min  
Plena potencia: 12 - 15 min



P400 - P600



Acabado 2K  
Bicapas Centari + barniz

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(C)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(C))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# FICHA TÉCNICA

## 840R

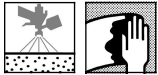


## VOC EPOXY PRIMER-SURFACER

### Product preparation - application ESTÁNDAR NO LIJABLE



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Acero sin tratar lijado y limpio  
Acero galvanizado o aluminio lijados y limpios  
Pintura original o antigua bien lijada y desengrasada.  
Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.  
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.  
Sustratos de poliéster reforzados con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes y lijados.



	VS2	VS3	VS4	VS5
840R	100	100	100	100
AM5	-	1.5	5	10

	Estándar	
	Volumen	Peso
840R	4	100
845R	1	14
XB387	1.5	20



Vida de la mezcla a 20°C: 6 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.6	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.6	0.7 bar	presión en la boquilla de aire

Seguir las instrucciones del fabricante



	Imprimación	Imprimación-aparejo
1 mano	evaporación final: 30 min - 2 h	1 - 2 manos con evaporación intermedia: 5 min - 10 min evaporación final: 1 h - 2 h



	Imprimación	Imprimación-aparejo
2K Filler		Acabado 2K Bicapas Centari + barniz

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(C)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(C))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# FICHA TÉCNICA

## 840R

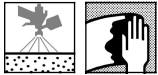


## VOC EPOXY PRIMER-SURFACER

### Product preparation - application ESTÁNDAR LIJABLE



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Acero sin tratar lijado y limpio  
Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.  
Pintura original o antigua bien lijada y desengrasada.  
Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.  
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.  
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



M-6152 / M-6153

	VS2	VS3	VS4	VS5
840R	100	100	100	100
AM5	-	1.5	5	10

	Estándar	
	Volumen	Peso
840R	3	100
845R	1	18
AU370 / XB387	1	18



Vida de la mezcla a 20°C: 6 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.5	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.5	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

con evaporación intermedia: 5 min - 10 min  
antes de hornear: 5 min - 10 min



	845R / AU370	845R / XB383
20 °C	12 h - 16 h	12 h - 16 h
60 - 65 °C	35 min - 40 min	35 min - 40 min



Directriz para equipos IR de onda corta/media.  
Media potencia : 5 min  
Plena potencia: 12 - 15 min



P400 - P500



Acabado 2K  
Bicapas Centari + barniz

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# FICHA TÉCNICA

## 840R



## VOC EPOXY PRIMER-SURFACER

### Productos

840R VOC Epoxy Primer-Surfacer

850R Epoxy Activator

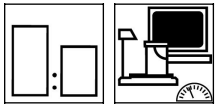
845R Epoxy Activator

AU370 Imron® 700 Polyurethane Thinner

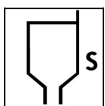
XB383 Standard Thinner

XB387 HI-Temp Thinner

### Mezcla de producto



Las proporciones de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Chromaweb y en las fichas técnicas específicas.



DIN 4: 16 - 19 s a 20°C



60 - 110 µm lijado  
20 - 30 µm no lijable

### Rendimiento teórico

375 - 390 m<sup>2</sup>/l con un espesor de película seca de 1 micras

Debido a las diferentes características del activador y las diferentes proporciones de la mezcla lista para usar en algunas versiones de la Ficha Técnica, el cálculo del rendimiento teórico podría variar.

Nota: El consumo práctico de material depende de varios factores, p.ej. la geometría del objeto, la formación de la superficie, el método de aplicación, los parámetros de la pistola, la presión de entrada, etc.



Limpiar tras su uso con un disolvente de limpieza apropiado.

### Observaciones

- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
- Añadir tiempo adicional de precalentamiento del objeto.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original.
- No puede ser aplicado sobre imprimación fosfatante.
- Las masillas de poliéster pueden ser aplicadas sobre Imprimaciones Aparejo Epoxy secas y lijadas.
- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- 840R puede aplicarse con brocha si no se añade diluyente al material activado.

# FICHA TÉCNICA

**840R**



## VOC EPOXY PRIMER-SURFACER

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.

Todos los demás productos del proceso de repintado serán de la gama de productos Cromax. Las propiedades del sistema no serán válidas cuando el producto citado sea utilizado en combinación con cualquier otro material o aditivo que no sea parte de la gama de productos Cromax, a menos que se indique explícitamente lo contrario.

Sólo para uso profesional. La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La propiedad intelectual de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está protegida. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuros.