

# P7 - P7B - P7W

## IMRON® FLEET LINE

### PRIMEPOX



#### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imron Fleet Line Primepox Off White P7 / Black P7B / White P7W es un aparejo-imprimación 2K a base de epoxi. No contiene cromatos y ofrece muy buena resistencia a la corrosión, la humedad y los productos químicos. Imron Fleet Line Primepox se puede usar sobre diferentes sustratos.

#### Aparejo lijable específico

#### CARACTERÍSTICAS

- 01 Buenas propiedades de relleno, excelente absorción de la pulverización y acabado duradero.
- 02 Muy versátil.
- 03 Mejora la productividad.
- 04 Muy adecuado para aplicaciones en grandes superficies.
- 05 Excelente resistencia a la corrosión, la humedad y productos químicos.
- 06 Forma parte del sistema ValueShade.
- 07 No necesita imprimación previa.
- 08 Se puede usar sobre una amplia gama de sustratos.

# FICHA TÉCNICA

## P7 - P7B - P7W

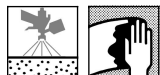


### IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX

#### Product preparation - application ESTÁNDAR LIJABLE



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



Metal desnudo lijado y limpio  
Acero galvanizado o aluminio lijados y limpios  
Acero inoxidable lijado.  
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.  
Coil coated, limpia y matizada  
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.  
Acero chorreado (SA 2,5)



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
P7	-	100	100	100	100	-	-
P7B	5	-	15	40	75	95	100
P7W	100	95	85	60	25	5	-
PT105	-	-	-	1.5	6.5	10	-

	Estándar				Gran superficie			
	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
P7 / P7B / P7W	5	100	5	100	5	100	5	100
P73*/**	-	-	1	11	-	-	1	11
P72*	1	11	-	-	1	11	-	-
THP710	1	11	1,4	14	-	-	-	-
THP711	-	-	-	-	1	11	1,4	14

\* Viscosidad aplicación DIN4: 20-26 seg.



a 20°C: 4 h - 8 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	2.5 - 3 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	0.8 - 1.8 bar	Presión del material
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

con evaporación intermedia: 10 min - 15 min  
antes de hornear: 1 h



	P73	P72
20 °C	12 h - 16 h	1 día - 1 día 6 h
60 - 65 °C	35 min	45 min



P360 - P400



Acabados Imron FleetLine 2K

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

## P7 - P7B - P7W

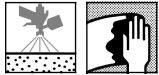


### IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX

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.



Metal desnudo lijado y limpio  
Acero galvanizado o aluminio lijados y limpios  
Acero inoxidable lijado.  
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.  
Coil coated, limpia y matizada  
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
P7	-	100	100	100	100	-	-
P7B	5	-	15	40	75	95	100
P7W	100	95	85	60	25	5	-
PT105	-	-	1.5	6.5	10	-	-

	Estándar				Gran superficie			
	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
P7 / P7B / P7W	5	100	5	100	5	100	5	100
P73*			1	11	-	-	1	11
P72*	1	11	-	-	1	11	-	-
THP710	1,6	16	1,8	19	-	-	-	-
THP711	-	-	-	-	1,6	16	1,8	19

\* Viscosidad aplicación DIN4: 18-20 seg.



a 20°C: 4 h - 8 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	2.5 - 3 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	0.8 - 1.8 bar	Presión del material
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante



	Imprimación	Imprimación-aparejo
1 manos	evaporación final: 15 min - 20 min	1 - 2 manos con evaporación intermedia: 5 min - 10 min evaporación final: 30 min - 1 h



	P72 / P73
20 °C	45 min - 3 días



	Imprimación	Imprimación-aparejo
Aparejo 2K		Acabados Imron FleetLine 2K

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

**P7 - P7B - P7W**



## IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX

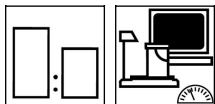
### Productos

P7 Imron® Fleet Line Primepox - VS2  
P7B Imron® Fleet Line Primepox - VS7  
P7W Imron® Fleet Line Primepox - VS1  
PT105 Imron® Fleet Line PowerTint® Jet Black

P72 Imron® Fleet Line Epoxy Activator  
P73 Imron® Fleet Line Epoxy Activator Fast

THP710 Imron® Fleet Line Thinner Standard  
THP711 Imron® Fleet Line Thinner Slow

### 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.



50 - 80  $\mu\text{m}$

### Rendimiento teórico

370 - 380  $\text{m}^2/\text{l}$  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.
- 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.
- Sobre acero chorreado con arena, el espesor de película seca recomendado se ha de medir sobre los picos.
- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- P7 se puede recubrir en un plazo de 72 horas sin lijado intermedio.

# FICHA TÉCNICA

**P7 - P7B - P7W**

## **IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX**



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.