

# 1051R - 1057R

## HIGH PRODUCTIVE SURFACER



### PRODUKTBESKRIVNING

High Productive Surfacers White 1051R / Black 1057R är en högproduktiv surfacer. Produkten kan slipas efter en timmes lufttorkning och torkar mycket bra, särskilt under IR-ljus. High Productive Surfacers White 1051R / Black 1057R ger ett förstklassigt resultat utan att fylla på kanterna.

### Vår mest produktiva ValueShade-surfacer



Framtagen av Cromax, ValueShade tar fram den optimala grundtonen för varje topplacksulör.

### FAKTA

- 01 Kan användas som slipbar surfacer och maxi-filler.
- 02 Har utmärkta fyllnadsegenskaper.
- 03 Kan täckas med alla Cromax topplacker.
- 04 Mycket lätt att slipa redan efter en timmes lufttorkning.
- 05 Lämplig för snabb lufttorkning eller snabbhärdning med minimal IR-intensitet.
- 06 Enkel att applicera med jämnt flöde.
- 07 Bidrar till ökad produktivitet tack vare att tiden från torkning till slipning är endast en timme.
- 08 Ingår i ValueShade-konceptet.

# TEKNISKT DATABLAD

## 1051R - 1057R

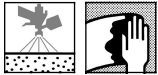
## HIGH PRODUCTIVE SURFACER



### Product preparation - application STANDARD SANDING VOC



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål och mjukt aluminium slipas och rengörs och beläggs med 1K Wash Primer eller Epoxy Primer.  
Dessutom kan du använda pre-treatment wipes som förbehandling för mindre genomslips områden.  
Gammal eller originallack välslipad och rengjord  
OEM primer (e-coat), slipad och rengjord  
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.  
Glasfiber polyesterfyller, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



|                        | VS1   | VS2 | VS3 | VS4 | VS5  | VS6 | VS7 |
|------------------------|-------|-----|-----|-----|------|-----|-----|
| 1051R                  | 100   | 93  | 83  | 65  | 35   | 10  | -   |
| 1057R                  | -     | 7   | 17  | 35  | 65   | 90  | 100 |
| Standard               |       |     |     |     |      |     |     |
|                        | Volym |     |     |     | Vikt |     |     |
| 1051R / 1057R          | 7     |     |     |     | 100  |     |     |
| AR7305 / XK203 / XK205 | 1     |     |     |     | 11   |     |     |
| XB383                  | 2.5   |     |     |     | 21   |     |     |



Pot life vid 20°C : 1 tim



|             | Sprutmunstycke | Spruttryck  |                        |
|-------------|----------------|-------------|------------------------|
| VOC-godkänd | 1.6 - 1.8      | 1.5 - 2 bar | spruttryck             |
| HVLP        | 1.6 - 1.8      | 0.7 bar     | sönderfördelningstryck |

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

Mellanavlufning och slutavlufning: 5 min - 10 min



|            | AR7305 / XK203 / XK205 |
|------------|------------------------|
| 20 °C      | 1 tim                  |
| 60 - 65 °C | 25 min                 |



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.  
Halv effekt: 10 min



P500



2K Topcoat  
Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

# TEKNISKT DATABLAD

## 1051R - 1057R

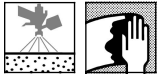


## HIGH PRODUCTIVE SURFACER

### Product preparation - application STANDARD SANDING HS/MS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål och mjukt aluminium slipas och rengörs och beläggs med 1K Wash Primer eller Epoxy Primer.  
Dessutom kan du använda pre-treatment wipes som förbehandling för mindre genomslips områden.  
Gammal eller originallack välslipad och rengjord  
OEM primer (e-coat), slipad och rengjord  
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.  
Glasfiber polyesteror, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



|               | VS1 | VS2   | VS3  | VS4   | VS5  | VS6 | VS7 |
|---------------|-----|-------|------|-------|------|-----|-----|
| 1051R         | 100 | 93    | 83   | 65    | 35   | 10  | -   |
| 1057R         | -   | 7     | 17   | 35    | 65   | 90  | 100 |
|               |     | Hs    |      | Ms    |      |     |     |
|               |     | Volym | Vikt | Volym | Vikt |     |     |
| 1051R / 1057R |     | 5     | 100  | 4     | 100  |     |     |
| 1010R / 125S  |     | -     | -    | 1     | 17   |     |     |
| 256S          |     | 1     | 14   | -     | -    |     |     |
| 1025R         |     | -     | -    | 1     | 15   |     |     |
| XB383         |     | 1.5   | 18   | -     | -    |     |     |



Pot life vid 20°C : 1 tim



|             | Sprutmunstycke | Spruttryck  |                        |
|-------------|----------------|-------------|------------------------|
| VOC-godkänd | 1.6 - 1.8      | 1.5 - 2 bar | spruttryck             |
| HVLP        | 1.6 - 1.8      | 0.7 bar     | sönderfördelningstryck |

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

Mellanavlufning och slutavlufning: 5 min - 10 min



|            | 1010R / 125S / 256S |
|------------|---------------------|
| 20 °C      | 1 tim               |
| 60 - 65 °C | 25 min              |



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.  
Halv effekt: 10 min



P500



2K Topcoat  
Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

# TEKNISKT DATABLAD

## 1051R - 1057R

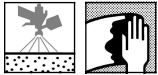
## HIGH PRODUCTIVE SURFACER



### Product preparation - application STANDARD MAXI MS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål och mjukt aluminium slipas och rengörs och beläggs med 1K Wash Primer eller Epoxy Primer.  
Dessutom kan du använda pre-treatment wipes som förbehandling för mindre genomslips områden.  
Gammal eller originallack välslipad och rengjord  
OEM primer (e-coat), slipad och rengjord  
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.  
Glasfiber polyesteror, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



|               | VS1   | VS2 | VS3 | VS4 | VS5  | VS6 | VS7 |
|---------------|-------|-----|-----|-----|------|-----|-----|
| 1051R         | 100   | 93  | 83  | 65  | 35   | 10  | -   |
| 1057R         | -     | 7   | 17  | 35  | 65   | 90  | 100 |
| Standard      |       |     |     |     |      |     |     |
|               | Volym |     |     |     | Vikt |     |     |
| 1051R / 1057R | 4     |     |     |     | 100  |     |     |
| 1010R / 125S  | 1     |     |     |     | 17   |     |     |
| 1025R         | 0.5   |     |     |     | 8    |     |     |
| AB385 / XB387 | 1     |     |     |     | 15   |     |     |



Pot life vid 20°C : 45 min



|             | Sprutmunstykke | Spruttryck  |                        |
|-------------|----------------|-------------|------------------------|
| VOC-godkänd | 1.6 - 1.8      | 1.5 - 2 bar | spruttryck             |
| HVLP        | 1.6 - 1.8      | 0.7 bar     | sönderfördelningstryck |

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

med mellanavluftning: 5 min - 10 min  
slutavluftning: 30 min



|            | 1010R / 125S         |
|------------|----------------------|
| 20 °C      | 1 tim - 1 tim 30 min |
| 60 - 65 °C | 30 min               |



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.  
Halv effekt: 10 min



P500



2K Topcoat  
Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

# TEKNISKT DATABLAD

## 1051R - 1057R

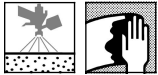
## HIGH PRODUCTIVE SURFACER



### Product preparation - application STANDARD ACCELERATED



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål och mjukt aluminium slipas och rengörs och beläggs med 1K Wash Primer eller Epoxy Primer.  
Dessutom kan du använda pre-treatment wipes som förbehandling för mindre genomslips områden.  
Gammal eller originallack välslipad och rengjord  
OEM primer (e-coat), slipad och rengjord  
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.  
Glasfiber polyesterfyll, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



|               | VS1   | VS2 | VS3 | VS4 | VS5  | VS6 | VS7 |
|---------------|-------|-----|-----|-----|------|-----|-----|
| 1051R         | 100   | 93  | 83  | 65  | 35   | 10  | -   |
| 1057R         | -     | 7   | 17  | 35  | 65   | 90  | 100 |
| Standard      |       |     |     |     |      |     |     |
|               | Volym |     |     |     | Vikt |     |     |
| 1051R / 1057R | 5     |     |     |     | 100  |     |     |
| XK203         | 1     |     |     |     | 15   |     |     |
| AZ1050        | 2     |     |     |     | 25   |     |     |



Pot life vid 20°C : 20 min



|             | Sprutmunstycke | Spruttryck  |                        |
|-------------|----------------|-------------|------------------------|
| VOC-godkänd | 1.6 - 1.8      | 1.5 - 2 bar | spruttryck             |
| HVLP        | 1.6 - 1.8      | 0.7 bar     | sönderfördelningstryck |

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

mellanavlufning behövs inte



|       | AZ1050 |
|-------|--------|
| 20 °C | 30 min |



P500



2K Topcoat  
Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

## HIGH PRODUCTIVE SURFACER

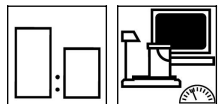
### Produkter

1051R High Productive Surfacers - VS1  
1057R High Productive Surfacers - VS7

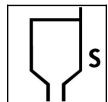
1010R High Solids Activator Fast  
125S Standard Activator  
256S Activator Fast  
AR7305 High Performance Activator  
XK203 Low Emission Activator Fast  
XK205 Low Emission Activator

1025R High Solids Surfacers Thinner  
AB385 MS HI-Temp Thinner  
AZ1050 High Productive Accelerator  
XB383 Standard Thinner  
XB387 HI-Temp Thinner

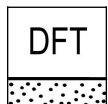
### Produktmix



Blandningsförhållande med speciella tillsatsmedel finns tillgängliga i produktmix tabeller på Chromaweb och i specifik TDS.



ISO 5: 25 - 30 s vid 20°C  
DIN 4: 22 - 25 s vid 20°C



70 - 200 µm

### Teoretisk täckföråga

380 - 400 m<sup>2</sup>/l vid 1 mikron torrfilmstjocklek  
På grund av olika härdare egenskaper och olika blandningsförhållanden vid färdigblandat i våra TDS, så kan beräkningen av den teoretiska täckförmågan variera.  
Notering: Den praktiska materialförbrukningen beror på flera faktorer, t ex objektets geometri, underlagets struktur, appliceringsmetod, lackpistolens inställning, spruttryck etc.



Rengör efter användandet med en lämplig lösningsmedelsbaserad tvättförtunning.

## HIGH PRODUCTIVE SURFACER

### Anvisningar

- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.
- Överblivet sprutfärdigt material skall inte hällas tillbaka i originalburken.
- Vid isolering av fläckar - även vid problematiska underlag - så uppnås bästa resultatet med en medium torr filmtjocklek av 80-120µm med 2 sprutvarv som lufttorkar över natt eller IR torkas. För problematiska underlag krävs ett fint förarbete och fyllern måste appliceras över hela ytan.
- Beakta tilläggstid för uppvärmning till objekttemperatur.
- Användning av 2K Wash Primer under surfacer är tillåtet, när surfacern är avsedd att forcertorkas eller lufttorkas över natt.
- Omrör noggrant för hand innan burken placeras i mixmaskin.
- Fyllern måste appliceras över hela detaljen eller över hela bilen om OEM lackeringen inte är fullt genomhärdad. Fäckbättring eller genomslipningar av surfacern kan resultera i fläckmarkering eller resning vid applicering av baslack.
- Användning av high performance härdare har en positiv effekt på hela lacksystemets vidhäftning och stenskottsbeständighet.
- Forcerad torkning är möjlig för High Productive Surfacers 105xR med AZ1050 efter 5 minuters slutavluftning med kortvågs I.R. 5 minuter vid halv effekt, eller 5 minuters ugnstork vid 60°C-65°C.
- För semi-flexibla system kan 10% 805R Flexible Additive tillsättas till basprodukten. Blandningsförhållandet med härdare och förtunning ändras inte.

Läs produktens säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkningen på burken.

Alla andra produkter som nämns i förbindelse med lackuppbbyggnad är från Cromax systemegenskaperna gäller inte när relaterade produkter används i kombination med andra materialer och tillsatsmedel som inte tillhör Cromax, om det inte uttryckligen är angivet.

Endast för yrkesmässig användning! Informationen som förmedlas i denna dokumentation är noggrant utvald och arrangerad av oss. Den är baserad på vår bästa kunskap i ämnet vid datumet för utfärdandet. Informationen ges endast i informationssyfte. Vi är inte ansvariga för dess korrekthet, noggrannhet och fulländning. Det är upp till användaren att kontrollera informationen gällande uppdatering och användbarhet för hans avsedda ändamål. Det intellektuella innehållet i denna information, inkluderande patenter, varumärken och copyrights är skyddat. Alla rättigheter förbehållna. Relevanta säkerhetsdatablad, SDS, och varningar på produktens etikett skall följas. Vi kan modifiera och/ eller avsluta operationer av hela eller delar av denna information när som helst efter vårt eget omdöme, utan notis och antar inget ansvar för att uppdatera informationen. Alla regler som är framförda i detta stycke gäller följaktligen för eventuella framtida ändringar och tillägg.