

1051R - 1057R

2K HIGH PRODUCTIVE FÜLLER



PRODUKT BESCHREIBUNG

Der 1051R 2K High Productive Füller weiß, und der 1057R 2K High Productive Füller schwarz, sind hochproduktive Füller, die als Schleiffüller und Maxi-Füller für alle Cromax Decklacke verwendet werden können. Sie sorgen für ein gutes Lackierergebnis ohne Randmarkierungen. Um bei der Lufttrocknung eine erhöhte Produktivität zu ermöglichen, kann der High Productive Trocknungsbeschleuniger AZ1050 hinzugefügt werden.

Hochproduktiver ValueShade Grundierfüller



Entwickelt von Cromax bietet ValueShade den optimalen Untergrund für jeden Decklackfarbton.

EIGENSCHAFTEN

- 01 Kombiniert gute Fülleigenschaften mit hervorragendem Standvermögen.
- 02 Zur schnellen Lufttrocknung oder schnellen Aushärtung mit minimaler IR-Leistung geeignet.
- 03 Unterstützt Lackierbetriebe bei der Zeit- und Energieeinsparung und ermöglicht gleichzeitig einen schnellen Durchsatz.
- 04 Spezieller High Productive Trocknungsbeschleuniger AZ1050.
- 05 Für gesteigerte Produktivität werden XK203 und AZ1050 in einem 5:1:2 Mischverhältnis eingesetzt werden.
- 06 Trägt zur Produktivitätssteigerung bei: Bereits nach 30 Minuten bei 20°C schleifbar.
- 07 Als Schleiffüller können bis zu 3 Schichten im Nass-in-Nass Verfahren ohne Zwischenablüßzeit aufgetragen werden, bei Verwendung von AZ1050.
- 08 Teil des ValueShade Systems.

1051R - 1057R

2K HIGH PRODUCTIVE FÜLLER

Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN VOC



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



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



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	AR7305 / XK203 / XK205
20 °C	1 Std.
60 - 65 °C	25 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
Halbe Leistung: 10 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

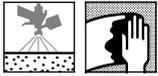
1051R - 1057R

2K HIGH PRODUCTIVE FÜLLER

Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN HS/MS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



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



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	1010R / 125S / 256S
20 °C	1 Std.
60 - 65 °C	25 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
Halbe Leistung: 10 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

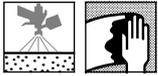
1051R - 1057R

2K HIGH PRODUCTIVE FÜLLER

Product preparation - application STANDARD MAXI MS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



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



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 5 Min. - 10 Min.
Endabluft: 30 Min.



	1010R / 125S
20 °C	1 Std. - 1 Std. 30 Min.
60 - 65 °C	30 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
Halbe Leistung: 10 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

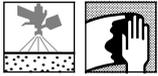
1051R - 1057R

2K HIGH PRODUCTIVE FÜLLER

Product preparation - application STANDARD BESCHLEUNIGT



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



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



Verarbeitungszeit bei 20°C: 20 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft nicht erforderlich



20 °C	AZ1050
	30 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

1051R - 1057R

2K HIGH PRODUCTIVE FÜLLER

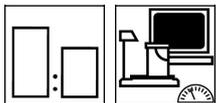
Produkte

1051R 2K High Productive Füller - VS1
1057R 2K High Productive Füller - VS7

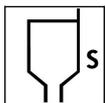
1010R Schnellhärtter für High Solid Grundierfüller
125S Härter Standard
256S Medium Solid Härter, Kurz
AR7305 High Performance Härter
XK203 Very High Solid Härter, Kurz
XK205 Very High Solid Härter, Standard

1025R Verdünner für High Productive Füller 1051R/1057R
AB385 Verdünner Lang
AZ1050 High Productive Accelerator
XB383 Verdünner
XB387 Verdünner

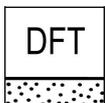
Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Chromaweb und im jeweiligen Datenblatt.



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



70 - 200 µm

Theoretische Ergiebigkeit

380 - 400 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke
Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.
Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.



1051R - 1057R

2K HIGH PRODUCTIVE FÜLLER

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Die beste Isolierwirkung (auch bei kritischen Untergründen) wird mit einer mittelschichtigen Auftragsstärke von 80 - 120µm in 2 Spritzgängen bei Lufttrocknung über Nacht oder Ofen- bzw. Strahlertrocknung erzielt. Bei kritischen Untergründen ist eine feine Vorarbeit erforderlich und die Teile müssen ganzflächig gefüllt werden.
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- 2K Washprimer kann unter Füller verwendet werden, wenn der Füller forciert oder über Nacht getrocknet wird.
- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Wenn die Serienlackierung nicht gut ausgehärtet ist, muss der Füller auf das gesamte Teil oder das gesamte Fahrzeug aufgetragen werden. Punktausbesserungen oder Durchschleifen des Füllers kann zu Fleckenmarkierungen oder Hochzieherscheinungen bei Auftrag des Basislacks führen.
- Die Nutzung der High Performance Härter wirkt sich positiv auf die Haftung und die Steinschlagbeständigkeit des kompletten Lackaufbaus aus.
- High Productive Surfacers 105xR mit AZ1050 kann wie folgt forciert getrocknet werden:
5 Min. kurzwellige IR bei halber Leistung oder
5 Min. Ofentrocknung bei 60-65°C
- Für halbelastische Systeme können dem Stammmaterial 10 % 805R Weichmacher zugegeben werden. Mischungsverhältnisse mit Härter und Verdünnung bleiben unverändert.

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Cromax aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Cromax gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.