

P731 - P732 - P737

IMRON® FLEET LINE

NON-SANDING SURFACER



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Aparejo no lijable Imron Fleet Line Non-Sanding Surfacers White P731 / Light Grey P732 / Black P737 es el aparejo 2K ideal para los acabados Imron Fleet Line. Proporciona una superficie lisa y duradera y se puede mezclar para adaptarlo a un amplio rango de temperaturas ambiente y posibilidades de aplicación.

Aparejo no lijable para los acabados de la gama Imron Fleet Line

CARACTERÍSTICAS

- 01 Fácil de preparar.
- 02 Mejora la productividad y reduce el consumo de pintura.
- 03 Aplicación húmedo sobre húmedo rentable.
- 04 Forma parte del sistema ValueShade.
- 05 Muy adecuado para el repintado de camiones pesados y remolques.
- 06 Excelente cubrición y buena resistencia a los descolgados.
- 07 No necesita diluyente.



Desarrollado por Cromax, ValueShade proporciona el fondo óptimo para cualquier color de acabado.

FICHA TÉCNICA

P731 - P732 - P737



IMRON® FLEET LINE NON-SANDING 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, acero galvanizado o aluminio blando lijados, limpios y recubiertos con Imprimación Fosfatante
Coil coated, limpia y matizada
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.
Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.
Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada



	VS1	VS2		VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
P731	100	-	94	84	60	29	9	-
P732	-	100	-	-	-	-	-	-
P737	-	-	6	16	40	71	91	100

	Pequeña superficie		Estándar		Gran superficie	
	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
P731 / P732 / P737	3	100	3	100	3	100
ET645	1	21	-	-	-	-
ET650	-	-	1	22	-	-
ET655	-	-	-	-	1	22
3989S / ET755	-	-	-	-	1.5	28
ET745	1.5	25	-	-	-	-
ET750	-	-	1.5	27	-	-



Vida de la mezcla a 20°C: 1 h 40 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.5	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.5	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 - 1.2 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante



1 mano

evaporación final: 30 min



Acabados Imron FleetLine 2K
Base bicapa al agua

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

P731 - P732 - P737



IMRON® FLEET LINE NON-SANDING SURFACER

Productos

P731 Imron® Fleet Line Non-Sanding Surfacer - VS1

P732 Imron® Fleet Line Non-Sanding Surfacer - VS2

P737 Imron® Fleet Line Non-Sanding Surfacer - VS7

ET645 Imron® Fleet Line Activator HS Fast

ET650 Imron® Fleet Line Activator HS

ET655 Imron® Fleet Line Activator HS Slow

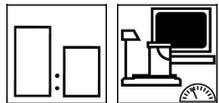
3989S Retarder

ET745 Imron® Fleet Line Thinner Fast

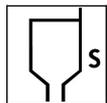
ET750 Imron® Fleet Line Thinner

ET755 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.



DIN 4: 18 - 20 s a 20°C



30 - 40 µm

Rendimiento teórico

420 - 430 m²/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.
- En caso de haber secado más de 16 horas a 20°C se tiene que lijar.
- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- Cerrar herméticamente el bote del activador inmediatamente después de su uso; ya que este producto reaccionará con el aire húmedo y el agua, y puede perder su efecto endurecedor.

FICHA TÉCNICA

P731 - P732 - P737



IMRON® FLEET LINE NON-SANDING 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.