

P742 - P746

IMRON® FLEET LINE HS SANDING SURFACER



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imron Fleet Line Aparejo Lijable P742 VS2 / P746 VS6 es el fondo 2K ideal para los acabados Imron Fleet Line. Ofrece una superficie lisa y duradera y se puede mezclar para adaptarlo a un amplio rango de condiciones de temperatura y posibilidades de aplicación.



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

CARACTERÍSTICAS

- 01 Excelente poder de relleno.
- 02 Muy buen lijado.
- 03 Ideal para reparaciones de camiones pesados y remolques.
- 04 Acabado muy duradero.
- 05 Se puede tintar con los PowerTints de la gama Imron Fleet Line, hasta un máximo del 10 % en peso.

FICHA TÉCNICA

P742 - P746



IMRON® FLEET LINE HS SANDING 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, 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



	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6
P742	100	93	75	50	-
P746	-	7	25	50	100

	Pequeña superficie		Estándar		Gran superficie	
	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
P742 / P746	8	100	8	100	8	100
ET645	1	9	-	-	-	-
ET650	-	-	1	9	-	-
ET655	-	-	-	-	1	9
ET745 / ET750	1	8	-	-	-	-
ET745 / ET750 / ET755	-	-	1	8	-	-
ET750 / ET755	-	-	-	-	1	8



a 20°C: 1 h - 2 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.6 - 1.8	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.5 - 1.9	0.7 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	2 - 2.5 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	0.8 - 1.2 bar	Presión del material
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

con evaporación intermedia: 5 min - 10 min
antes de hornear: 10 min - 15 min



	ET645 / ET650 / 655
20 °C	12 h - 16 h
60 - 65 °C	45 min - 1 h



P360 - P500



Acabados Imron FleetLine 2K
Base Bicapa

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

P742 - P746



IMRON® FLEET LINE HS SANDING SURFACER

Productos

P742 Imron® Fleet Line HS Sanding Surfacer VS2

P746 Imron® Fleet Line HS Sanding Surfacer VS6

ET645 Imron® Fleet Line Activator HS Fast

ET650 Imron® Fleet Line Activator HS

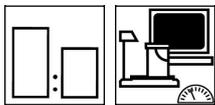
ET655 Imron® Fleet Line Activator HS Slow

ET745 Imron® Fleet Line Thinner Fast

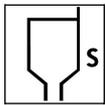
ET750 Imron® Fleet Line Thinner

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: 22 - 26 s a 20°C



100 - 120 µm

Rendimiento teórico

450 - 460 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.
- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- Se puede tinter el aparejo añadiendo hasta un 10% de tinte de Imron Fleet Line o hasta un 20% de color hecho Imron Fleet Line. Tanto el secado como lijado se pueden ver afectados.
- Para sistemas semi-flexibles, se puede añadir 10% de Aditivo Flexible 805R al material base. Las proporciones del activador y el diluyente se mantienen igual.

FICHA TÉCNICA

P742 - P746



IMRON® FLEET LINE HS 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.