

1051R - 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

High Productive Surfacers White (1051R) e High Productive Surfacers Black (1057R) sono isolanti altamente produttivi che possono essere utilizzati come surfacer abrasivi e come maxi riempitivi per tutti gli smalti Cromax. Offrono buone prestazioni senza rimarcature. Aggiungendo High Productive Accelerator AZ1050, gli isolanti aiutano a fornire una maggiore produttività attraverso l'essiccazione all'aria.

Isolante ValueShade altamente produttivo



Sviluppato da Cromax, ValueShade offre la base ottimale per qualsiasi colore di finitura.

CARATTERISTICHE

- 01** Combina eccellenti proprietà di riempimento con eccellente stabilità verticale.
- 02** Adatto per essiccazione ad aria o essiccazione IR rapida.
- 03** Aiuta le carrozzerie a concentrarsi sul risparmio di tempo ed energia supportando un alto rendimento.
- 04** Ha un HighProductive Accelerator AZ1050 dedicato e unico.
- 05** Per una maggiore produttività, utilizzare con XK203 e AZ1050 un rapporto di miscela di 5: 1: 2.
- 06** Aiuta la produttività con una facile carteggiatura in 30 minuti 20 ° C. all'aria
- 07** Come Sanding Surfacers, può essere applicato fino a 3 mani bagnato su bagnato quando utilizzato con AZ1050.
- 08** Fa parte del concetto ValueShade.

SCHEDA TECNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Product preparation - application STANDARD SANDING VOC



Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Acciaio, acciaio zincato e alluminio dolce levigati e puliti e rivestiti con 1K Wash Primer o Epoxy Primer. Inoltre, per piccole aree di scopertura, è possibile utilizzare salviette pretrattanti. Verniciature OEM ed esistenti accuratamente essiccate carteggiate e pulite Primer OEM (e-coat), carteggiato e pulito Superfici trattate con prodotti poliesteri 2K e carteggiate finemente. Supporti in poliestere con fibra di vetro, privi di distaccanti, puliti e carteggiati.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
1051R	100	93	83	65	35	10	-
1057R	-	7	17	35	65	90	100

	Standard	
	Volume	Peso
1051R / 1057R	7	100
AR7305 / XK203 / XK205	1	11
XB383	2.5	21



Pot life a 20°C: 1 ora



	Ugello	Pressione di spruzzatura	
Conforme	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	pressione al calcio
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	pressione di atomizzazione

Consultare il manuale d'istruzioni del produttore



2 - 3 mani

appassimento intermedio e finale: 5 min - 10 min



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



Linee guida per attrezzature IR ad onde corte.
Metà potenza: 10 min



P500



Smalto 2K
Base opaca + Trasparente

Conforme alla normativa VOC

2004/42/IIB(c)(540) 540: Il valore limite in Europa per questo prodotto (categoria prodotto: IIB(c)) pronto all'uso ha un massimo di VOC di 540 g/li. Il VOC di questo prodotto pronto all'uso ha un massimo di 540g/l.

SCHEDA TECNICA

1051R - 1057R

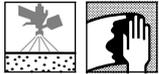


HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Product preparation - application STANDARD SANDING HS/MS



Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Acciaio, acciaio zincato e alluminio dolce levigati e puliti e rivestiti con 1K Wash Primer o Epoxy Primer. Inoltre, per piccole aree di scopertura, è possibile utilizzare salviette pretrattanti. Verniciature OEM ed esistenti accuratamente essiccate carteggiate e pulite Primer OEM (e-coat), carteggiato e pulito Superfici trattate con prodotti poliesteri 2K e carteggiate finemente. Supporti in poliestere con fibra di vetro, privi di distaccanti, puliti e carteggiati.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
1051R	100	93	83	65	35	10	-
1057R	-	7	17	35	65	90	100

	Hs		Ms	
	Volume	Peso	Volume	Peso
1051R / 1057R	5	100	4	100
1010R / 125S	-	-	1	17
256S	1	14	-	-
1025R	-	-	1	15
XB383	1.5	18	-	-



Pot life a 20°C: 1 ora



	Ugello	Pressione di spruzzatura	
Conforme	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	pressione al calcio
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	pressione di atomizzazione

Consultare il manuale d'istruzioni del produttore



2 - 3 mani

appassimento intermedio e finale: 5 min - 10 min



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



Linee guida per attrezzature IR ad onde corte.
Metà potenza: 10 min



P500



Smalto 2K
Base opaca + Trasparente

Conforme alla normativa VOC

2004/42/IIB(c)(540) 540: Il valore limite in Europa per questo prodotto (categoria prodotto: IIB(c)) pronto all'uso ha un massimo di VOC di 540 g/li. Il VOC di questo prodotto pronto all'uso ha un massimo di 540g/l.

SCHEDA TECNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Product preparation - application STANDARD MAXI MS



Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Acciaio, acciaio zincato e alluminio dolce levigati e puliti e rivestiti con 1K Wash Primer o Epoxy Primer. Inoltre, per piccole aree di scopertura, è possibile utilizzare salviette pretrattanti. Verniciature OEM ed esistenti accuratamente essiccate carteggiate e pulite Primer OEM (e-coat), carteggiato e pulito Superfici trattate con prodotti poliesteri 2K e carteggiate finemente. Supporti in poliestere con fibra di vetro, privi di distaccanti, puliti e carteggiati.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
1051R	100	93	83	65	35	10	-
1057R	-	7	17	35	65	90	100

	Standard	
	Volume	Peso
1051R / 1057R	4	100
1010R / 125S	1	17
1025R	0.5	8
AB385 / XB387	1	15



Pot life a 20°C: 45 min



	Ugello	Pressione di spruzzatura	
Conforme	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	pressione al calcio
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	pressione di atomizzazione

Consultare il manuale d'istruzioni del produttore



2 - 3 mani

con appassimento intermedio: 5 min - 10 min
appassimento finale: 30 min



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



Linee guida per attrezzature IR ad onde corte.
Metà potenza: 10 min



P500



Smalto 2K
Base opaca + Trasparente

Conforme alla normativa VOC

2004/42/IIB(c)(540) 540: Il valore limite in Europa per questo prodotto (categoria prodotto: IIB(c)) pronto all'uso ha un massimo di VOC di 540 g/li. Il VOC di questo prodotto pronto all'uso ha un massimo di 540g/l.

SCHEDA TECNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Product preparation - application STANDARD ACCELERATO



Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Acciaio, acciaio zincato e alluminio dolce levigati e puliti e rivestiti con 1K Wash Primer o Epoxy Primer. Inoltre, per piccole aree di scopertura, è possibile utilizzare salviette pretrattanti. Verniciature OEM ed esistenti accuratamente essiccate carteggiate e pulite Primer OEM (e-coat), carteggiato e pulito Superfici trattate con prodotti poliesteri 2K e carteggiate finemente. Supporti in poliestere con fibra di vetro, privi di distaccanti, puliti e carteggiati.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
1051R	100	93	83	65	35	10	-
1057R	-	7	17	35	65	90	100

	Standard	
	Volume	Peso
1051R / 1057R	5	100
XK203	1	15
AZ1050	2	25



Pot life a 20°C: 20 min



	Ugello	Pressione di spruzzatura	
Conforme	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	pressione al calcio
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	pressione di atomizzazione

Consultare il manuale d'istruzioni del produttore



2 - 3 mani

Non è necessario l'appassimento intermedio



20 °C	AZ1050
	30 min



P500



Smalto 2K
Base opaca + Trasparente

Conforme alla normativa VOC

2004/42/IIB(c)(540) 540: Il valore limite in Europa per questo prodotto (categoria prodotto: IIB(c)) pronto all'uso ha un massimo di VOC di 540 g/li. Il VOC di questo prodotto pronto all'uso ha un massimo di 540g/l.

SCHEDA TECNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

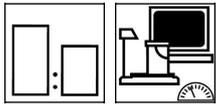
Prodotti

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

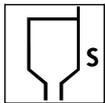
1010R High Solids Activator Fast
125S Standard Activator
256S Activator Fast
AR7305 High Performance Activator
XK203 Low Emission Activator Fast
XK205 Low Emission Activator

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

Preparazione del prodotto



I rapporti di miscela con additivi speciali sono disponibili nella tabella della preparazione del prodotto in Chromaweb e nella scheda tecnica.



ISO 5: 25 - 30 sec a 20°C
DIN 4: 22 - 25 sec a 20°C



70 - 200 µm

Copertura teorica

380 - 400 m²/l 1 micron di spessore a secco
A causa delle diverse caratteristiche di catalizzatore e dei diversi rapporti di miscelazione della miscela pronta all'uso, in alcune versioni di TDS, il calcolo teorico della copertura può variare.
Nota: il consumo di materiale dipende da diversi fattori, ad es. forma dell'oggetto, conformazione della superficie, metodo di applicazione, impostazione della pistola a spruzzo, pressione di ingresso, ecc.



Pulire dopo l'uso con detergente a solvente per aerografi.

SCHEDA TECNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Note

- Il materiale deve essere a temperatura ambiente (18-25°C) prima dell'uso.
- Il materiale pronto all'uso avanzato non deve essere rimesso nella confezione originale.
- Per isolare fondi critici si consiglia uno spessore medio di 80-120 µm in 2 mani con essiccazione ad aria sera-mattina, a forno o con IR. Con supporti critici, pretrattare attentamente e applicare il fondo sull'intera area.
- Attendere ulteriore tempo per preriscaldare alla temperatura del pannello.
- L'uso di 2K Wash Primer sotto il fondo è permesso quando il fondo viene fatto essiccare sera mattina o in cabina di verniciatura con essiccazione forzata.
- Miscelare accuratamente a mano prima di posizionare la lattina sulla miscelatrice.
- Il fondo deve essere applicato su tutto il pannello o sull'intera autovettura se la verniciatura OEM non è perfettamente reticolata. Piccole riparazioni o scoperture di carteggiatura possono dar luogo a rimarcature e sollevamenti quando si applica una base opaca.
- L'utilizzo di questi attivatori migliora ulteriormente le caratteristiche di adesione e resistenza al pietrisco dell'intero sistema di verniciatura.
- L'essiccazione di High Productive Surfacers 105xR con AZ1050 è possibile dopo 5 minuti di appassimento con I.R. onda corte per 5 minuti a media potenza, o 5 minuti a 60 ° C-65 ° C in cabina di verniciatura.
- Per sistemi Semi-Flessibili può essere aggiunto 10% di 805R Flexible Additive al prodotto base. La quantità di catalizzatore e diluente resta uguale.

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'utilizzo. Osservare le precauzioni specificate sul barattolo.

Tutti gli altri prodotti utilizzati per sviluppare un ciclo di verniciatura sono parte della nostra gamma prodotti di Cromax. Un ciclo di verniciatura non è valido quando i prodotti vernicianti vengono utilizzati in combinazione con altri materiali ed additivi che non fanno parte della nostra gamma prodotti di Cromax escluso quando è espressamente indicato.

Solo per uso professionale ! Le informazioni fornite nella presente sono state attentamente selezionate e preparate da noi. Sono basate sulla nostra migliore conoscenza sull'argomento alla data di emissione. Le suddette informazioni hanno mero scopo informativo. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito alla correttezza, accuratezza e completezza. E' responsabilità dell'utilizzatore verificare le informazioni con riferimento all'aggiornamento ed all'utilizzabilità per gli scopi che l'utilizzatore di propone. La proprietà intellettuale inerente alle summenzionate informazioni, ivi incluso brevetti, marchi, copyrights, è protetta. Tutti i diritti sono riservati. Tutto il materiale inerente alla sicurezza e gli avvisi sull'etichetta devono essere rispettati. Ci riserviamo di modificare o di cessare l'operatività di tutto o di parte delle Informazioni in qualsiasi momento a nostra esclusiva discrezione senza alcun obbligo di preavviso e senza assunzione di responsabilità relativamente all'aggiornamento delle Informazioni. Tutte le summenzionate regole saranno applicabili a futuri cambiamenti o modifiche.