

1051R - 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER



OPIS PRODUKTU

High Productive Surfacers White 1051R oraz High Productive Surfacers Black 1057R to bardzo wydajne podkłady nawierzchniowe. Mogą być stosowane jako podkład ze szlifowaniem lub jako maxi filler ze wszystkimi lakierami nawierzchniowymi Cromax. Zapewniają wysokiej jakości wykończenie bez zaznaczania się strefy brzegowej. Po dodaniu rozcieńczalnika High Productive Accelerator AZ1050 podkłady mogą być suszone na powietrzu zmniejszając zużycie energii w warsztacie.

Najwydajniejszy podkład nawierzchniowy z linii ValueShade



Opracowany przez Cromax® system ValueShade® zapewnia optymalny kolor podkładu dla każdego koloru lakieru nawierzchniowego.

CECHY

- 01** Doskonałe właściwości wypełniające oraz stabilność na powierzchniach pionowych.
- 02** Produkt odpowiedni do szybkiego suszenia na powietrzu lub utwardzania przy minimalnej mocy lampy IR.
- 03** Pomaga warsztatom zaoszczędzić czas i energię.
- 04** Do stosowania z dedykowanym rozcieńczalnikiem High Productive Accelerator AZ1050.
- 05** Dla poprawy wydajności stosować z XK203 oraz AZ1050 w proporcji 5:1:2.
- 06** Gotowy do szlifowania po 30 minutach suszenia w temperaturze 20°C.
- 07** Jako podkład ze szlifowaniem może być aplikowany do 3 warstw metodą mokro-na-mokro (z produktem AZ1050).
- 08** Stanowi część systemu ValueShade.

KARTA TECHNICZNA UŻYCIA PRODUKTU

1051R - 1057R

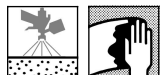
HIGH PRODUCTIVE SURFACER



Product preparation - application STANDARD SANDING VOC



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem 1K grunt Wash Primer lub epoksydowym Epoxy Primer. Ponadto w przypadku przeszlifowań do metalu o małej powierzchni można użyć ściereczek gruntujących do przygotowania powierzchni.

Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona

Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony

Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, oczyszczone i przeszlifowane



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

	Standard	
	Objętościowo	Wagowo
1051R / 1057R	7	100
AR7305 / XK203 / XK205	1	11
XB383	2.5	21



Czas żelowania w 20°C: 1 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

czas odparowania międzywarstwowego i końcowego:
5 min - 10 min



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



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 10 min



P500



2K Topcoat
L. bazowy + L. bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

KARTA TECHNICZNA UŻYCIA PRODUKTU

1051R - 1057R

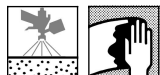
HIGH PRODUCTIVE SURFACER



Product preparation - application STANDARD SANDING HS/MS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem 1K grunt Wash Primer lub epoksydowym Epoxy Primer. Ponadto w przypadku przeszlifowań do metalu o małej powierzchni można użyć ściereczek gruntujących do przygotowania powierzchni.

Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona

Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony

Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, oczyszczone i przeszlifowane



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

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



Czas żelowania w 20°C: 1 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

czas odparowania międzywarstwowego i końcowego:
5 min - 10 min



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



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 10 min



P500



2K Topcoat
L. bazowy + L. bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

KARTA TECHNICZNA UŻYCIA PRODUKTU

1051R - 1057R

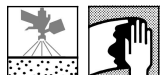
HIGH PRODUCTIVE SURFACER



Product preparation - application STANDARD MAXI MS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem 1K grunt Wash Primer lub epoksydowym Epoxy Primer. Ponadto w przypadku przeszlifowań do metalu o małej powierzchni można użyć ściereczek gruntujących do przygotowania powierzchni.

Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona

Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony

Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, oczyszczone i przeszlifowane



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

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



Czas żelowania w 20°C: 45 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 5 min - 10 min
końcowe odparowanie: 30 min



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



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 10 min



P500



2K Topcoat
L. bazowy + L. bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

KARTA TECHNICZNA UŻYCIA PRODUKTU

1051R - 1057R

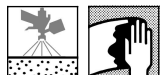
HIGH PRODUCTIVE SURFACER



Product preparation - application STANDARD ACCELERATED



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem 1K grunt Wash Primer lub epoksydowym Epoxy Primer. Ponadto w przypadku przeszlifowań do metalu o małej powierzchni można użyć ściereczek gruntujących do przygotowania powierzchni.

Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona

Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony

Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, oczyszczone i przeszlifowane



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

Standard		
	Objętościowo	Wagowo
1051R / 1057R	5	100
XK203	1	15
AZ1050	2	25



Czas żelowania w 20°C: 20 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

zbędny czas odparowania międzywarstwowego



	AZ1050
20 °C	30 min



P500



2K Topcoat
L. bazowy + L. bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

1051R - 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

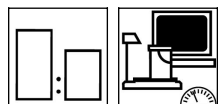
Produkty

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

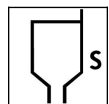
1010R High Solids Activator Fast
125S Standard Activator
256S Activator Fast
AR7305 High Performance Activator
XK203 Low Emission Activator Fast
XK205 Low Emission Activator

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

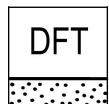
Mieszanie produktu



Proporcje mieszania ze specjalnymi dodatkami są dostępne w tabeli mieszania produktu znajdującej się na Chromaweb oraz w konkretnej karcie technicznej użycia produktu.



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



70 - 200 µm

Teoretyczna wydajność

380 - 400 m²/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki
Ze względu na różne właściwości Utwardzaczy i różne proporcje mieszania gotowej do użycia mieszanki w niektórych wersjach kart technicznych TDS, teoretyczne wyliczenia wydajności mogą się różnić.
Uwaga: Praktyczne zużycie materiału zależy od kilku czynników, np. geometrii obiektu, uformowania powierzchni, metody nakładania, ustawienia pistoletu natryskowego, ciśnienia wlotowego itp.



Czyścić po użyciu przy zastosowaniu właściwego rozpuszczalnikowego środka do mycia pistoletów.

1051R - 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Uwagi

- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszki.
- Najlepszy stopień izolacji (również przy krytycznych podłożach) osiąga się przy średnich grubościach suchej powłoki 80-120 µm uzyskiwanych 2 warstwami natryskowymi, przy suszeniu przez noc lub przy suszeniu w piecu względnie promiennikiem IR. Przy krytycznych podłożach konieczna jest dokładna obróbka wstępna oraz cała powierzchnia elementu musi być pokryta podkładem.
- Należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny do podgrzania do temperatury elementu.
- Zastosowanie gruntu 2K grunt Wash Primer pod podkład jest dozwolone, jeśli podkład jest przeznaczony do intensywnego suszenia lub suszenia przez noc.
- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszki na mieszalniku.
- Jeśli lakierowanie fabryczne OEM nie jest dobrze utwardzona, podkład powinien być stosowany na całym elemencie lub na całym pojeździe. Naprawy miejscowe lub miejsc przecięć w podkładzie mogą powodować widoczne odbarwienia lub podnoszenie się podczas aplikacji lakieru bazowego.
- Użycie utwardzaczy o wysokiej wydajności będzie miało pozytywny wpływ na przyczepność oraz odporność na uderzenia kamieni całego zastosowanego systemu lakierniczego.
- Intensywne suszenie podkładu High Productive Surfacers 105xR z AZ1050 jest możliwe po upływie 5 minut końcowego czasu odparowania pod promiennikiem fal krótkich IR przez 5 minut przy nastawie na połowę mocy, lub suszenie w piecu przez 5 minut w temperaturze 60°C-65°C.
- W przypadku systemów Pół-Elastycznych można dodać 10% ulastycznacza 805R do produktu podstawowego. Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikami pozostają takie same.

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietach opakowań produktu.

Wszystkie inne wymienione produkty wchodzące w skład naprawczego systemu lakierniczego będące produktami z naszego Cromax asortymentu produktów. Właściwości systemu ulegną zmianie, kiedy materiał zostanie zastosowany w kombinacji z jakimikolwiek innymi materiałami lub dodatkami nie występującymi w naszej ofercie produktowej Cromax, chyba że zostanie to wyraźnie zaznaczone.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego. Powyższe informacje są zgodne z dzisiejszym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Informacje te nie są wiążące i nie bierzemy odpowiedzialności za ich poprawność, dokładność oraz pełność. Sprawdzenie powyższych informacji pod względem ich aktualności oraz zastosowania należy do obowiązków korzystającego z nich. Należy przestrzegać prawa dotyczącego własności intelektualnej dotyczącej: patentów, znaków handlowych oraz praw autorskich. Własność intelektualna zawarta w powyższych informacjach jest chroniona. Należy stosować się do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych oraz uwag i zastrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów. Zastrzegamy sobie możliwość zmian i uzupełnień w treści powyższej informacji w każdym czasie bez powiadomienia. Ustalenia te dotyczą również wszelkich zmian w przyszłości.