

840R VOC EPOXY PRIMER-SURFACER



OPIS PRODUKTU

VOC Epoxy Primer-Surfacer 840R Off White to spełniający normy LZO, uniwersalny, dwukomponentowy, bezchromianowy podkład epoksydowy. Charakteryzuje się doskonałą ochroną przed korozją oraz bardzo dobrą przyczepnością. Ponadto spełnia wymagania homologacyjne wybranych producentów samochodów.

Niezawodny podkład nawierzchniowy

CECHY

- 01 Może być stosowany ze szlifowaniem lub bez.
- 02 Odpowiedni do stosowania na szorstkich powierzchniach, takich jak metale po obróbce ścierniej.
- 03 Zalecana aplikacja jako pierwszą warstwę na gołym metalu.
- 04 Podkład o wysokiej jakości, aplikowany w jednym cyklu, nie wymagający stosowania podkładu wytrawiającego.
- 05 Doskonała przyczepność na odpowiednio przygotowanych powierzchniach metalowych.
- 06 Odpowiedni do barwienia pigmentami AM Centari MasterTints, maksymalnie do 10% wagi.
- 07 Oferuje bardzo dobre właściwości wypełniające.
- 08 Zapewnia bardzo dobrą ochronę przed korozją oraz odporność chemiczną.

840R**VOC EPOXY PRIMER-SURFACER****Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE**

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



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone.
Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie.
Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



M-6152 / M-6153

	VS2	VS3	VS4	VS5
840R	100	100	100	100
AM5	-	1.5	5	10

	Standard	
	Objęściowo	Wagowo
840R	3	100
845R	1	18
AU370 / XB387	1	18

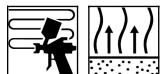


Czas żelowania w 20°C: 8 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.5	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.5	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

z zachowaniem czasu odparowania
międzywarstwowego: 5 min - 10 min
przed wygrzewaniem: 5 min - 10 min



	845R / AU370	845R / XB383
20 °C	12 h - 16 h	12 h - 16 h
60 - 65 °C	35 min	35 min



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 5 min
Pełna moc: 12 - 15 min



P400 - P500



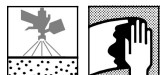
2K Topcoat
Rozpuszczalnikowy lakier bazowy
Cromax Basecoat

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.

840R**VOC EPOXY PRIMER-SURFACER****Product preparation - application STANDARD MOKRO NA MOKRO**

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



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone.
Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie.
Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



M-6152 / M-6153

	VS2	VS3	VS4	VS5
840R	100	100	100	100
AM5	-	1.5	5	10

	Standard	
	Objęściowo	Wagowo
840R	4	100
845R	1	14
XB387	1.5	20

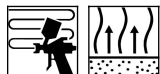


Czas żelowania w 20°C: 8 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.5	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.5	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



Grunt		Podkład gruntujący	
1 warstwa	końcowe odparowanie: 30 min - 2 h	1 - 2 warstwy	z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 5 min - 10 min końcowe odparowanie: 1 h - 2 h



Grunt	Podkład gruntujący
2K Podkład	2K Topcoat Rozpuszczalnikowy lakier bazowy Cromax Basecoat

Zgodny z
przepisami LZO

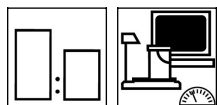
2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

840R**VOC EPOXY PRIMER-SURFACER****Produkty**

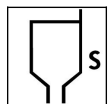
840R VOC Epoxy Primer-Surfacer
AM5 Centari® MasterTint® Jet Black

845R Epoxy Activator

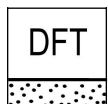
AU370 Imron® 700 Polyurethane Thinner
XB383 Standard Thinner
XB387 HI-Temp Thinner

Mieszanie produktu

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



DIN 4: 16 - 19 s w 20°C



60 - 110 µm szlifowanie
20 - 30 µm bez szlifowania

Teoretyczna wydajność

375 - 390 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.

Uwagi

- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny do podgrzania do temperatury elementu.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszk.
- Nie może być nakładany na grunty zawierające kwas.
- Szpachle poliestrowe mogą być nanoszone na utwardzone i przeszlifowane epoksydowe podkłady gruntujące.
- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszk na mieszalniku.
- 840R może być nakładany pędzlem w przypadku, kiedy nie został dodany rozcieńczalnik do utwardzonego materiału.



840R

VOC EPOXY PRIMER-SURFACER

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.