

P500

IMRON® FLEET LINE

2K VERY HIGH BUILD PRIMER-SURFACER



OPIS PRODUKTU

Imron Fleet Line 2K Very High Build Primer-Surfacer P500 to dwuskładnikowy, poliakrylowy podkład o bardzo wysokiej zawartości cząstek stałych. Produkt został stworzony z myślą o sektorze pojazdów użytkowych oraz branży przemysłowej.

CECHY

- 01 Szybko schnie.
- 02 Może być stosowany jako podkład lub jako podkład wypełniający.
- 03 Wysoka zawartość cząstek stałych oraz niska zawartość LZO.

P500

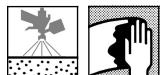
IMRON® FLEET LINE

2K VERY HIGH BUILD PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE



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



Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Stal po obróbce strumieniowo-ściernej (SA 2.5)
Stal nierdzewna i profile aluminiowe, przeszlifowane, oczyszczone i pokryte grunt Wash Primer.
Podłoże musi być prawidłowo przygotowane i oczyszczone przed aplikacją
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



	2K Urządzenie Mieszalnicze		
P500	5		
ET620	1		
ET745/ET750/ET755	0,3-0,6		
	Mała powierzchnia	Standard	Duża powierzchnia
P500	8	8	8
ET645	1	-	-
ET650	-	1	-
ET655	-	-	1
ET745/ET750/ET755	1-2	1-2	1-2



Utwardzany : 2 h - 3 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	ciśnienie materiału
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta



1 - 2 zamknięta warstwa.

z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 10 min - 15 min
przed wygrzewaniem: 15 min - 20 min



	ET620/ET645/ET650/ET655
20 - 25 °C	12 h - 16 h
50 - 60 °C	30 min - 45 min



P240 - P500



Imron FleetLine 2K Topcoat

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.

P500

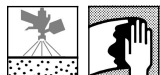
IMRON® FLEET LINE

2K VERY HIGH BUILD PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD MOKRO NA MOKRO



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



Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Stal po obróbce strumieniowo-ściernej (SA 2.5)
Stal, stal ocynkowana lub miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem reagującym gruntem Wash Primer
Podłoże musi być prawidłowo przygotowane i oczyszczone przed aplikacją
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



		2K Urządzenie Mieszalnicze		
P500		5		
ET620		1		
ET745/ET750/ET755		0,3-0,6		
	Mała powierzchnia	Standard	Duża powierzchnia	
P500	8	8	8	
ET645	1	-	-	
ET650	-	1	-	
ET655	-	-	1	
ET745/ET750/ET755	1-2	1-2	1-2	



Utwardzany : 2 h - 3 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	ciśnienie materiału
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta



1 - 2 zamknięta warstwa.

z zachowaniem czasu odparowania
międzywarstwowego: 10 min - 15 min
końcowe odparowanie: 30 min - 1 h



		ET620/ET645/ET650/ET655
20 - 25 °C		30 min - 45 min



Imron FleetLine 2K Topcoat

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.

P500**IMRON® FLEET LINE
2K VERY HIGH BUILD PRIMER-SURFACER****Produkty**

P500 Imron® Fleet Line 2K Very High Build Primer-Surfacer

ET620 Imron® Fleet Line Activator

ET645 Imron® Fleet Line Activator HS Fast

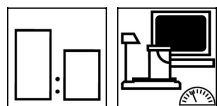
ET650 Imron® Fleet Line Activator HS

ET655 Imron® Fleet Line Activator HS Slow

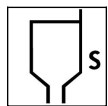
ET745 Imron® Fleet Line Thinner Fast

ET750 Imron® Fleet Line Thinner

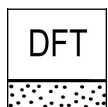
ET755 Imron® Fleet Line Thinner Slow

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: 24 - 35 s w 20°C



40 - 80 µm

**Teoretyczna
wydajność**320 - 330 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 rozcieńczalnika do czyszczenia na bazie rozpuszczalników.



P500

IMRON® FLEET LINE 2K VERY HIGH BUILD PRIMER-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 puszk.
- Podkład gruntujący można pokryć w ciągu 1 miesiąca bez szlifowania, konieczne jest jedynie oczyszczenie powierzchni.
- Nie jest możliwa aplikacja metodą mokro na mokro epoksydowego lakieru nawierzchniowego.
- W przypadku piaskowanej stali zalecaną grubość suchej powłoki należy mierzyć od wierzchołków najwyższych nierówności.
- Można osiągnąć grubość suchej powłoki do 300 µm. Wymagany jest wydłużony czas odparowania między warstwami.
- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszk na mieszalniku.
- Podkład może być barwiony do 10% pigmentami Imron Fleet Line lub do 20% lakierem nawierzchniowym Imron Fleet Line Topcoat. Może to wpłynąć na schnięcie i szlifowalność produktu.
- 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.