

# P601 - P602 - P607

## IMRON® FLEET LINE

### DTM PRIMER-SURFACER



#### OPIS PRODUKTU

Imron Fleet Line DTM Non-Sanding Primer-Surfacer P60x to bardzo uniwersalny podkład nawierzchniowy bez szlifowania, który eliminuje konieczność aplikacji w dwóch podejściach, a w efekcie sprawia, że proces renowacji pojazdów użytkowych jest bardziej wydajny. Może być aplikowany bezpośrednio na różnego rodzaju powierzchnie metalowe. Odpowiedni do pokrycia wszystkimi lakierami nawierzchniowymi z serii Imron Fleet Line oraz lakierami bazowymi Cromax.

**Uniwersalny podkład nawierzchniowy do pojazdów użytkowych, który zwiększa produktywność.**

#### CECHY

- 01** Pomaga zwiększyć wydajność.
- 02** Może być aplikowany bezpośrednio na metal.
- 03** Szerokie okno zastosowania.
- 04** Może być stosowany na typowych tworzywach sztucznych bez promotora przyczepności.
- 05** Stanowi część koncepcji ValueShade.
- 06** Spełnia normy LZO.



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

# KARTA TECHNICZNA UŻYCIA PRODUKTU



## P601 - P602 - P607

## IMRON® FLEET LINE DTM PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE



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



Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone  
Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona  
Stal nierdzewna, przeszlifowana i oczyszczona  
Profile aluminiowe, przeszlifowane, oczyszczone i pokryte grunt Wash Primer.  
Różne rodzaje tworzyw sztucznych: ABS, PC oraz GRP przeszlifowane i oczyszczone.  
Stal po obróbce strumieniowo-ściernej (SA 2.5)  
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona  
Powłoka Coil-coating, przeszlifowana i oczyszczona



|      | VS1 | VS2 | VS3 | VS4 | VS5 | VS6 | VS7 |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| P601 | 100 | -   | -   | -   | -   | -   | -   |
| P602 | -   | 100 | 90  | 75  | 45  | 20  | -   |
| P607 | -   | -   | 10  | 25  | 55  | 80  | 100 |

|                       | 2k mixing machine |        | Small surface |        | Standard    |        | Duża powierzchnia |        |
|-----------------------|-------------------|--------|---------------|--------|-------------|--------|-------------------|--------|
|                       | Objętość wo       | Wagowo | Objętość wo   | Wagowo | Objętość wo | Wagowo | Objętość wo       | Wagowo |
| P601 / P602 / P607    | 3                 | 100    | 5             | 100    | 5           | 100    | 5                 | 100    |
| ET620 *               | 1                 | 22     | -             | -      | -           | -      | -                 | -      |
| ET645                 | -                 | -      | 1             | 14     | -           | -      | -                 | -      |
| ET650                 | -                 | -      | -             | -      | 1           | 14     | -                 | -      |
| ET655                 | -                 | -      | -             | -      | -           | -      | 1                 | 14     |
| ET745 / ET750         | -                 | -      | 0 - 0.6       | 0 - 7  | -           | -      | -                 | -      |
| ET745 / ET750 / ET755 | -                 | -      | -             | -      | 0 - 0.6     | 0 - 6  | -                 | -      |
| ET750 / ET755         | -                 | -      | -             | -      | -           | -      | 0 - 0.6           | 0 - 7  |

\* 20 - 25 sec with ET620

\*\* 25 - 35 sec

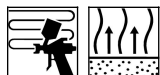


Czas żelowania w 20°C: 2 h - 3 h



|                  | Dysza natryskowa | Ciśnienie natrysku |                      |
|------------------|------------------|--------------------|----------------------|
| Compliant        | 1.4 - 1.6        | 2 - 2.5 bar        | ciśnienie wlotowe    |
| HVLP             | 1.4 - 1.6        | 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



2 - 3 zamknięta warstwa.

z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 15 min - 30 min  
przed wygrzewaniem: 15 min - 30 min



| 20 - 25 °C | 12 h - 16 h     | - |
|------------|-----------------|---|
| 50 - 60 °C | 30 min - 45 min | - |



P360 - P500



Imron FleetLine 2K Topcoat  
Cromax Pro Basecoat / Cromax Basecoat + lakier 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



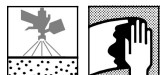
## P601 - P602 - P607

### IMRON® FLEET LINE DTM PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD MOKRO NA MOKRO



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



Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone  
Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona  
Stal nierdzewna, przeszlifowana i oczyszczona  
Profile aluminiowe, przeszlifowane, oczyszczone i pokryte grunt Wash Primer.  
Różne rodzaje tworzyw sztucznych: ABS, PC oraz GRP przeszlifowane i oczyszczone.  
Stal po obróbce strumieniowo-ściernej (SA 2.5)  
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona  
Powłoka Coil-coating, przeszlifowana i oczyszczona



|      | VS1 | VS2 | VS3 | VS4 | VS5 | VS6 | VS7 |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| P601 | 100 | -   | -   | -   | -   | -   | -   |
| P602 | -   | 100 | 90  | 75  | 45  | 20  | -   |
| P607 | -   | -   | 10  | 25  | 55  | 80  | 100 |

|                       | 2k mixing machine |        | Small surface |        | Standard    |        | Duża powierzchnia |        |
|-----------------------|-------------------|--------|---------------|--------|-------------|--------|-------------------|--------|
|                       | Objętość wo       | Wagowo | Objętość wo   | Wagowo | Objętość wo | Wagowo | Objętość wo       | Wagowo |
| P601 / P602 / P607    | 3                 | 100    | 5             | 100    | 5           | 100    | 5                 | 100    |
| ET620 *               | 1                 | 22     | -             | -      | -           | -      | -                 | -      |
| ET645                 | -                 | -      | 1             | 14     | -           | -      | -                 | -      |
| ET650                 | -                 | -      | -             | -      | 1           | 14     | -                 | -      |
| ET655                 | -                 | -      | -             | -      | -           | -      | 1                 | 14     |
| ET745 / ET750         | -                 | -      | 0.6 - 0.9     | 7 - 11 | -           | -      | -                 | -      |
| ET745 / ET750 / ET755 | 0 - 0.2           | 0 - 4  | -             | -      | 0.6 - 0.9   | 7 - 11 | -                 | -      |
| ET750 / ET755         | -                 | -      | -             | -      | -           | -      | 0.6 - 0.9         | 7 - 11 |

\* 19 - 23 sec



Czas żelowania w 20°C: 2 h - 3 h



|                  | Dysza natryskowa | Ciśnienie natrysku |                      |
|------------------|------------------|--------------------|----------------------|
| Compliant        | 1.4 - 1.6        | 2 - 2.5 bar        | ciśnienie wlotowe    |
| HVLP             | 1.4 - 1.6        | 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: 15 min - 30 min  
końcowe odparowanie: 30 min - 1 h



Imron FleetLine 2K Topcoat  
Cromax Pro Basecoat / Cromax Basecoat + lakier 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



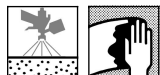
## P601 - P602 - P607

## IMRON® FLEET LINE DTM PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD PLASTIC



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



Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych  
Nowe typowe części zewnętrzne samochodu z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ściерnej nasączonej 3930SA Multi-Purpose Degreaser / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną 3930SA Multi-Purpose Degreaser.  
Wytrzyj powierzchnię, aby obłuzować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściерeczką. Często zmieniać ściерeczki, nigdy nie używać brudnych ściерeczek.



|      | VS1 | VS2 | VS3 | VS4 | VS5 | VS6 | VS7 |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| P601 | 100 | -   | -   | -   | -   | -   | -   |
| P602 | -   | 100 | 90  | 75  | 45  | 20  | -   |
| P607 | -   | -   | 10  | 25  | 55  | 80  | 100 |

|                    | Small surface |        | Standard    |        | Duża powierzchnia |        | Standard    |        |
|--------------------|---------------|--------|-------------|--------|-------------------|--------|-------------|--------|
|                    | Objętość wo   | Wagowo | Objętość wo | Wagowo | Objętość wo       | Wagowo | Objętość wo | Wagowo |
| P601 / P602 / P607 | 5             | 100    | 5           | 100    | 5                 | 100    | -           | -      |
| P602 / P607        | -             | -      | -           | -      | -                 | -      | 5           | 100    |
| ET645 *            | 1             | 14     | -           | -      | -                 | -      | -           | -      |
| ET650              | -             | -      | 1           | 14     | -                 | -      | 1           | 14     |
| ET655              | -             | -      | -           | -      | 1                 | 14     | -           | -      |
| AZ9700             | 1.8           | 21     | 1.8         | 21     | 1.8               | 21     | 1.8         | 21     |

\* 20 - 23 sec

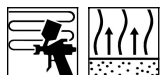


Czas żelowania w 20°C: 2 h - 3 h



|                  | Dysza natryskowa | Ciśnienie natrysku |                      |
|------------------|------------------|--------------------|----------------------|
| Compliant        | 1.3 - 1.4        | 2 - 2.5 bar        | ciśnienie wlotowe    |
| HVLP             | 1.3 - 1.4        | 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  |

patrz instrukcja producenta



1 - 2 zamknięta warstwa.

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



2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy  
Cromax Pro Basecoat / Cromax Basecoat + Uelastyczniony lakier bezbarwny

Zgodny z przepisami  
LZO

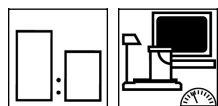
2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

**P601 - P602 - P607**
**IMRON® FLEET LINE**  
**DTM PRIMER-SURFACER**
**Produkty**

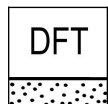
P601 Imron® Fleet Line DTM Primer-Surfacer - VS1  
 P602 Imron® Fleet Line DTM Primer-Surfacer - VS2  
 P607 Imron® Fleet Line DTM Primer-Surfacer - VS7

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

AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive  
 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.



60 - 150 µm

**Teoretyczna wydajność**

496 m<sup>2</sup>/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki  
 Ze względu na różne właściwości Utwardzacz 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.

**Uwagi**

- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszek na mieszalniku.
- 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 puszeki.
- Nie jest możliwa aplikacja metodą mokro na mokro epoksydowego lakieru nawierzchniowego.
- Na podkład gruntujący w ciągu 1 miesiąca bez jego szlifowania można nanosić lakier nawierzchniowy dwuskładnikowy 2K, konieczne jest jedynie oczyszczenie powierzchni.
- W przypadku piaskowanej stali zalecaną grubość suchej powłoki należy mierzyć od wierzchołków najwyższych nierówności.
- W krajach, gdzie nie obowiązują przepisy dotyczące LZO, można również stosować lakier bazowy Centari 6000 Basecoat.



**P601 - P602 - P607**

## **IMRON® FLEET LINE DTM 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.