

P7 - P7B - P7W

IMRON® FLEET LINE

PRIMEPOX



OPIS PRODUKTU

Imron Fleet Line Primepox Off White P7 / Black P7B / White P7W to dwukomponentowy epoksydowy podkład nawierzchniowy. Nie zawiera chromianów i zapewnia bardzo dobrą odporność na korozję, wilgotność oraz substancje chemiczne. Imron Fleet Line Primepox można stosować na różnych podłożach.

Doskonały podkład w systemie ValueShade

CECHY

- 01 Dobre właściwości wypełniające, znakomita rozlewność oraz dobra przyczepność warstwy nawierzchniowej.
- 02 Bardzo uniwersalny.
- 03 Zwiększa wydajność.
- 04 Doskonały do aplikacji na większych powierzchniach.
- 05 Zapewnia doskonałą odporność na korozję, wilgotność oraz substancje chemiczne.
- 06 Kompatybilny z systemem ValueShade.
- 07 Nie wymaga stosowania podkładu wypełniającego.
- 08 Można go stosować na różnych powierzchniach.

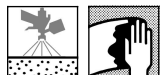
P7 - P7B - P7W

IMRON® FLEET LINE
PRIMEPOX

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
Stal ocynkowa lub aluminium przeszlifowane i oczyszczone
Stal nierdzewna, przeszlifowana i oczyszczona
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone
Powłoka Coil-coating, przeszlifowana i oczyszczona
Powierzchnie zaspachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane
wykańczająco.
Stal po obróbce strumieniowo-ścierniej (SA 2.5)



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
P7	-	-	100	-	100	-	-
P7B	-	5	-	15	-	40	-
P7W	100	95	-	85	-	60	-
PT105	-	-	-	-	1.5	-	6.5

	Standard				Duża powierzchnia			
	Objętość wo	Wagowo	Objętość wo	Wagowo	Objętość wo	Wagowo	Objętość wo	Wagowo
P7 / P7B / P7W	5	100	5	100	5	100	5	100
P73**	-	-	1	11	-	-	1	11
P72*	1	11	-	-	1	11	-	-
THP710	1	11	1,4	14	-	-	-	-
THP711	-	-	-	-	1	11	1,4	14

* Lepkość natrysk. DIN4: 20-26 sekund



w 20°C: 4 h - 8 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	2.5 - 3 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1	0.8 - 1.8 bar	ciśnienie materiału
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 10 min - 15 min
przed wygrzewaniem: 1 h



	P73	P72
20 °C	12 h - 16 h	1 dzień - 1 dzień 6 h
60 - 65 °C	35 min	45 min



P360 - P400



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.

KARTA TECHNICZNA UŻYCIA PRODUKTU



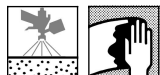
P7 - P7B - P7W

IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX

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
Stal ocynkowana lub aluminium przeszlifowane i oczyszczone
Stal nierdzewna, przeszlifowana i oczyszczona
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone
Powłoka Coil-coating, przeszlifowana i oczyszczona
Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane
wykańczająco.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
P7	-	100	100	100	100	-	-
P7B	5	15	40	75	95	100	-
P7W	100	95	85	60	25	5	-
PT105	-	-	1.5	6.5	10	-	-

Standard				Duża powierzchnia			
	Objętość wo	Wagowo	Objętość wo	Wagowo	Objętość wo	Wagowo	Objętość wo
P7 / P7B / P7W	5	100	5	100	5	100	5
P73*			1	11	-	-	1
P72*	1	11	-	-	1	11	-
THP710	1,6	16	1,8	19	-	-	-
THP711	-	-	-	-	1,6	16	1,8

* Lepkość natrysk. DIN4: 18-20 sekund



w 20°C: 4 h - 8 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	2.5 - 3 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1	0.8 - 1.8 bar	ciśnienie materiału
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta



Grunt		Podkład gruntujący	
1 warstwy	końcowe odparowanie: 15 min - 20 min	1 - 2 warstwy	z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 5 min - 10 min końcowe odparowanie: 30 min - 1 h



	P72 / P73
20 °C	45 min - 3 dni



Grunt	Podkład gruntujący
2K Podkład	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.

P7 - P7B - P7W

IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX

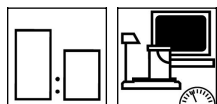
Produkty

P7 Imron® Fleet Line Primepox - VS2
P7B Imron® Fleet Line Primepox - VS7
P7W Imron® Fleet Line Primepox - VS1
PT105 Imron® Fleet Line PowerTint® Jet Black

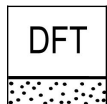
P72 Imron® Fleet Line Epoxy Activator
P73 Imron® Fleet Line Epoxy Activator Fast

THP710 Imron® Fleet Line Thinner Standard
THP711 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.



50 - 80 μm

Teoretyczna wydajność

370 - 380 m^2/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.



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

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.
- Nie może być nakładany na grunty zawierające kwas.
- Szpachle poliestrowe mogą być nanoszone na utwardzone i przeszlifowane epoksydowe podkłady gruntujące.
- W przypadku piaskowanej stali zalecaną grubość suchej powłoki należy mierzyć od wierzchołków najwyższych nierówności.
- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszk na mieszalniku.
- P7 może być pokrywany w ciągu 72 godzin, bez międzyszlifowania.



P7 - P7B - P7W

IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX

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.