

PS1081 - PS1084 - PS1087

ULTRA PERFORMANCE

ENERGY SURFACER



OPIS PRODUKTU

Oparty na najnowszej technologii podkład PS1081 - PS1084 - PS1087 Ultra Performance Energy Surfacers marki Cromax zapewnia jeszcze bardziej wydajny proces przygotowania powierzchni. Szybkoschnący podkład jest idealnym rozwiązaniem dla warsztatów chcących zwiększyć swoją przepustowość.

Nowy podkład poprawiający przepustowość warsztatu

CECHY

- 01** Doskonale schnie na powietrzu. Gotowy do szlifowania już po 20 minutach, przy sprzyjających warunkach klimatycznych. Możliwość suszenia lampą IR lub w kabine w bardzo krótkim czasie.
- 02** Gładka warstwa o wysokiej jakości zapewnia trwały połysk warstwy nawierzchniowej.
- 03** Łatwa aplikacja aż do czterech warstw - bardzo dobra stabilność na powierzchniach pionowych.
- 04** Proste proporcje mieszania 1:1 z produktem AR7802 Energy Surfacers Activator.
- 05** Do przygotowania metalowych powierzchni konieczne jest użycie ściereczek PS1800 Metal Pretreatment Wipes.
- 06** Schnięcie na powietrzu pozwala na wykonanie napraw: drobnych, punktowych lub całego elementu.
- 07** Stanowi część systemu ValueShade; dostępny w kolorach białym (VS1), szarym (VS4) oraz czarnym (VS7).
- 08** W połączeniu z AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive może być aplikowany na tworzywach sztucznych powszechnie stosowanych w samochodach osobowych.

KARTA TECHNICZNA UŻYCIA PRODUKTU

PS1081 - PS1084 - PS1087

ULTRA PERFORMANCE ENERGY SURFACER



Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE



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



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone, poddane działaniu PS1800 Metal Pretreatment Wipes
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.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
PS1081	100	85	60	-	-	-	-
PS1084	-	15	40	100	75	45	-
PS1087	-	-	-	-	25	55	100

Standard Sanding		
	Objętościowo	Wagowo
PS1081 PS1084 PS1087	1	100
AR7802 AR7801*	1	55
AZ9800	0.2	10

* Poniżej 15°C i 30% wilgotności względnej, gdy schnięcie jest zbyt wolne, użyj AR7801 Energy Surfacer Activator LT / LH.*



Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h

* Ustawienie z AR7801 Energy Surfacer Activator LT/LH, zużyć w ciągu 30 min.



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie powietrza w dyszy

patrz instrukcja producenta



2 - 4 warstwy

aż do uzyskania matu po pierwszej warstwie, dla kolejnych warstw nie jest wymagane odparowanie



	AR7802/AZ9800
20 °C	20 min - 1 h
40 - 45 °C	10 min - 15 min
60 - 65 °C	5 min - 10 min



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 5 - 10 min



P500 - P600



Polakierować w ciągu 72 godzin
Surfacer should be sanded and cleaned just prior the application of basecoat.
L. bazowy + L. bezbarwny
2K Topcoat
Utwardzany Cromax Basecoat + CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.
Cromax Pro Basecoat + CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.

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

PS1081 - PS1084 - PS1087

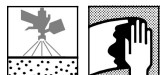
ULTRA PERFORMANCE ENERGY SURFACER



Product preparation - application STANDARD TWORZYWA SZTUCZNE



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
Grunt fabryczny OEM na tworzywa, zmatowany i oczyszczony.
Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ściерnej nasączonej 3871S Plastic Prepclean / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną 3950S Anti-static 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
PS1081	100	85	60	-	-	-	-
PS1084	-	15	40	100	75	45	-
PS1087	-	-	-	-	25	55	100

Standard Plastics		
	Objętościowo	Wagowo
PS1081 PS1084 PS1087	1	100
AR7802 AR7801*	1	55
AZ9700	0.4	20

* Poniżej 15°C i 30% wilgotności względnej, gdy schnięcie jest zbyt wolne, użyj AR7801 Energy Surfacer Activator LT / LH.*



Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h
* Ustawienie z AR7801 Energy Surfacer Activator LT/LH, zużyć w ciągu 30 min.



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	1.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy
aż do uzyskania matu po pierwszej warstwie, dla kolejnych warstw nie jest wymagane odparowanie



	AR7802/AZ9800
20 °C	20 min - 1 h
40 - 45 °C	10 min - 15 min
60 - 65 °C	5 min - 10 min



P500 - P600



Polakierować w ciągu 72 godzin
Surfacer should be sanded and cleaned just prior the application of basecoat.
L. bazowy + uelastyczniony L. bezbarwny
2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy
Utwardzany Cromax Basecoat + Uelastyczniony CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.
Cromax Pro Basecoat + Uelastyczniony CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.

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.



PS1081 - PS1084 - PS1087

ULTRA PERFORMANCE ENERGY SURFACER

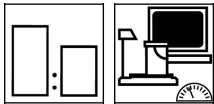
Produkty

PS1081 Ultra Performance Energy Surfacers - VS1
PS1084 Ultra Performance Energy Surfacers - VS4
PS1087 Ultra Performance Energy Surfacers - VS7

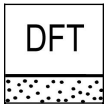
AR7801 Energy Surfacers Activator LT/LH
AR7802 Energy Surfacers Activator

AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive
AZ9800 Energy Surfacers 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.



80 - 150 µm

Teoretyczna wydajność

390 m²/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.



PS1081 - PS1084 - PS1087

ULTRA PERFORMANCE ENERGY SURFACER

Uwagi

- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszek na mieszalniku.
- Wilgotność przyspiesza proces schnięcia i skraca czas żywotności mieszanki.
- Nie używać gruntu Wash Primer pod podkład Ultra Performance Energy Surfacers PS1081/PS1084/PS1087.
- Zastosowanie ściereczki do obróbki wstępnej PS1800 Metal Pretreatment Wipes jest obowiązkowe na gołe metalowe podłoża. Niestosowanie jej można wykryć analitycznie.
- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Może być również stosowany z krótkim czasem odparowania międzywarstwowego do izolowania miejsc szpachlowanych Szpachla.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszek.
- Bardzo wczesne szlifowanie jest do osiągnięcia przy użyciu premium / elastycznych tarcz szlifierskich.
- Szlifowalność po 20 min w zależności od wilgotności / temperatury i grubości suchego filmu powłoki.
- Po użyciu wszystkie puszki muszą być natychmiast zamknięte.
- W razie potrzeby, w przypadku dużych powierzchni do zmieszanego materiału można dodać do 5% rozcieńczalnika.
- Jeśli Ultra Performance Energy Surfacers PS1081/PS1084/PS1087 jest zmieszany z AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive, mieszanina ta może być również наносzona na sąsiednie części metalowe (powierzchnie czystego metalu należy zagruntować przy użyciu PS1800 Metal Pretreatment Wipes) chociaż nie jest to główny obszar zastosowania.
- Dla polepszenia właściwości adhezyjnych, szczególnie na krytycznych podłożach z tworzyw sztucznych takich jak np. PP, zaleca się użycie gruntu Cromax Plastic Adhesion Promotor 800R/800RA przed nanoszeniem podkładu PS1081 - PS1084 - PS1087 Ultra Performance Energy Surfacers zmieszanego z AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive.
- Więcej szczegółowych informacji, np. dotyczących odpowiednich podłoży z tworzyw sztucznych, patrz Karta systemu lakierowania tworzyw sztucznych Cromax CXPlasticSystem.

KARTA TECHNICZNA UŻYCIA PRODUKTU



PS1081 - PS1084 - PS1087

ULTRA PERFORMANCE ENERGY SURFACER

Pośrednie szarości widmowe VS można uzyskać mieszając ze sobą PS1081 i PS1087.

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
PS1081	100	96	90	75	55	35	-
PS1087	-	4	10	25	45	65	100

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.