

1051R - 1057R

APPRÊT TRÈS PRODUCTIF



DESCRIPTION DU PRODUIT

L'Apprêt Haute Productivité Blanc 1051R / L'Apprêt Haute Productivité Noir 1057R est un apprêt très productif. Il peut être poncé après une heure de séchage à l'air, et il sèche très facilement, en particulier à l'infrarouge. 1051R / 1057R procure un aspect de haute qualité sans détournage.

Apprêt ValueShade le plus productif



Développé par Cromax, ValueShade fournit la sous-couche optimale pour chaque teinte de finition.

CARACTERISTIQUES

- 01** Peut être utilisé comme apprêt avec ponçage ou apprêt garnissant haute performance.
- 02** Excellent pouvoir garnissant.
- 03** Peut être recouvert de toutes les laques de finition Cromax.
- 04** Très facile à poncer même après une heure de séchage à l'air.
- 05** Adapté pour un séchage à l'air ou un séchage au four rapide avec une puissance IR minimale.
- 06** Facile à appliquer et écoulement fluide.
- 07** Aide à augmenter la productivité, avec seulement une heure entre le séchage et le ponçage.
- 08** Fait partie du concept ValueShade.

FICHE TECHNIQUE

1051R - 1057R



APPRÊT TRÈS PRODUCTIF

Préparation - application du produit STANDARD AVEC PONÇAGE VOC



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de 1K Wash Primer ou de Primaire Epoxy.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports en polyester fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, nettoyés et poncés.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
1051R	100	93	83	65	35	10	-
1057R	-	7	17	35	65	90	100
Standard							
	Volume			Poids			
1051R / 1057R	7			100			
AR7305 / XK203 / XK205	1			11			
XB383	2.5			21			



Durée de vie du mélange à 20°C: 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches

Désolvatation intermédiaire et finale: 5 min - 10 min



	AR7305 / XK203 / XK205
20 °C	1 h
60 - 65 °C	25 min



Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 10 min



P500



Laque 2K
Base Mate + vernis

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

FICHE TECHNIQUE

1051R - 1057R



APPRÊT TRÈS PRODUCTIF

Préparation - application du produit STANDARD AVEC PONÇAGE HS/MS



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de 1K Wash Primer ou de Primaire Epoxy.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports en polyester fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, nettoyés et poncés.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
1051R	100	93	83	65	35	10	-
1057R	-	7	17	35	65	90	100

	Hs		Ms	
	Volume	Poids	Volume	Poids
1051R / 1057R	5	100	4	100
1010R / 125S	-	-	1	17
256S	1	14	-	-
1025R	-	-	1	15
XB383	1.5	18	-	-



Durée de vie du mélange à 20°C: 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches

Désolvatation intermédiaire et finale: 5 min - 10 min



	1010R / 125S / 256S
20 °C	1 h
60 - 65 °C	25 min



Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 10 min



P500



Laque 2K
Base Mate + vernis

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

FICHE TECHNIQUE

1051R - 1057R



APPRÊT TRÈS PRODUCTIF

Préparation - application du produit STANDARD MAXI MS



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de 1K Wash Primer ou de Primaire Epoxy.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports en polyester fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, nettoyés et poncés.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
1051R	100	93	83	65	35	10	-
1057R	-	7	17	35	65	90	100

Standard		
	Volume	Poids
1051R / 1057R	4	100
1010R / 125S	1	17
1025R	0.5	8
AB385 / XB387	1	15



Durée de vie du mélange à 20°C: 45 min



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches

avec désolvatation intermédiaire: 5 min - 10 min
Evaporation finale: 30 min



	1010R / 125S
20 °C	1 h - 1 h 30 min
60 - 65 °C	30 min



Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 10 min



P500



Laque 2K
Base Mate + vernis

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

FICHE TECHNIQUE

1051R - 1057R



APPRÊT TRÈS PRODUCTIF

Préparation - application du produit STANDARD ACCÉLÉRÉ



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de 1K Wash Primer ou de Primaire Epoxy.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports en polyester fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, nettoyés et poncés.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
1051R	100	93	83	65	35	10	-
1057R	-	7	17	35	65	90	100

Standard		
	Volume	Poids
1051R / 1057R	5	100
XK203	1	15
AZ1050	2	25



Durée de vie du mélange à 20°C: 20 min



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches

Désolvatation intermédiaire non nécessaire



20 °C	AZ1050
	30 min



P500



Laque 2K
Base Mate + vernis

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

FICHE TECHNIQUE

1051R - 1057R

APPRÊT TRÈS PRODUCTIF



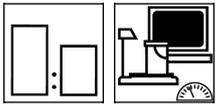
Produits

1051R Apprêt Très Productif Blanc
1057R Apprêt Très Productif Noir

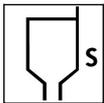
1010R Activateur High Solids Rapide
125S Activateur Standard
256S Activateur Rapide
AR7305 Activateur Haute Performance
XK203 Activateur Faible Emission Rapide
XK205 Activateur Faible Emission

1025R Diluant Apprêt High Solids
AB385 Diluant MS Hte-Temp.
AZ1050 Accélérateur Haute Productivité
XB383 Diluant Standard Bleu
XB387 Diluant Hte-Temp.

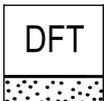
Mélange du produit



Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le Chromaweb et dans les FT spécifiques.



ISO 5: 25 - 30 s à 20°C
DIN 4: 22 - 25 s à 20°C



70 - 200 µm



Nettoyer après utilisation avec un nettoyant solvanté pour pistolet adapté.

FICHE TECHNIQUE

1051R - 1057R



APPRÊT TRÈS PRODUCTIF

Remarques

- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Le surplus de produit prêt à l'emploi ne doit pas être reversé dans sa boîte d'origine.
- Pour l'isolation de certains spots - même sur fonds critiques – les meilleurs résultats sont obtenus avec une épaisseur moyenne de 80-120 µm en 2 couches, après soit un séchage à l'air pendant une nuit, ou soit en étuve ou aux Infra-rouges. Sur supports douteux, un travail préparatoire soigneux est nécessaire et l'apprêt doit être appliqué sur la totalité de la zone.
- Allouer un temps supplémentaire de chauffe pour que l'élément atteigne la température.
- L'utilisation de Wash Primer 2K sous l'apprêt est autorisé, lorsque l'on prévoit de sécher l'apprêt en séchage forcé ou en une nuit.
- L'apprêt doit être appliqué sur l'élément complet ou sur tout le véhicule si la peinture d'origine n'est pas parfaitement durcie. Un apprêtage partiel ou des perces de ponçage sur l'apprêt peuvent entraîner un détournage ou un décollement lors de l'application d'une base mate.
- L'utilisation des Activeurs Haute Performance améliore sensiblement l'adhérence et la résistance au gravillonnage du système peinture.
- Le séchage forcé de l'Apprêt Haute Productivité 105xR avec AZ1050 est possible à l'IR onde courte pendant 5 minutes à mi-puissance, ou en étuve pendant 5 minutes à 60°C-65°C.
- Pour les systèmes semi-flexibles 10% d'Additif Flexibilisant 805R peut être ajouté au produit de base. Les proportions d'Activeur et de Diluant restent inchangées.

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Cromax. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Cromax, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.