



Gælder fra 24. maj 2008

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

Beskrivelse

2-komponent high solids toplak til solide kulører af Imron® Fleet Line systemet, specielt udviklet til at opnå en stærk overfladelakering på komplekse emner, f.eks. lastbilschassis, anhængere, konstruktioner, landbrugsmaskiner og industri.
Sammensætning baseret på en unik, patentbeskyttet "stjerne" polymer-teknologi.

Produkter

PT	PowerTint® (tonefarver)
EL560	HDC Binder (HDC bindemiddel)
ET645	Activator HS Fast (hurtig aktivator med højt tørstofindhold)
ET650	Activator HS (aktivator med højt tørstofindhold)
ET655	Activator HS Slow (langsom aktivator med højt tørstofindhold)
ET745	Thinner Fast (hurtig fortynder)
ET750	Thinner (fortynder)
ET751	Special Application Thinner Standard (standard fortynder til specielle påføringer)
ET755	Thinner Slow (langsom fortynder)
ET740	Accelerator (accelerator)

Egenskaber

- Giver et fremragende udseende, en enestående dækkeevne og et lavt materialeforbrug.
- Giver en højglans, der tørrer meget hurtig.
- Tilbyder en bred vifte af påføringsmuligheder igennem det specielle rheology kontrolmiddel, og giver en fremragende løberesistens.
- Kan let påføres i 1 eller 1,5 lag ovenpå forskellige komplekse emner, f.eks. chassis, påhængsvogne, konstruktioner, landbrugsmaskiner, industri, osv.
- Kan anvendes til pletreparation, del- og hellakering.
- Overholder VOC-loven, i overensstemmelse med EU direktivet 2004/42/EC.

Underlag

- Alle originale lakker, Imron® Fleet Line primer surfacere eller Imron® Fleet Line surfacere.



Gælder fra 24. maj 2008

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

TEKNISK INFORMATION

	DuPont Refinish farveværktøjer	Se farverecept.							
	Blandingsforhold (1)	Imron® Elite HDC ET645 ET650 ET655 ET745 ET750 ET751 ET755	Hurtig	Standard	Langsom	Airless/Airmix/ Elektrostatisk			
			3	3	3	3			
			1	-	-	-			
			-	1	-	-			
			-	-	1	1			
			0,4-0,7	-	-	-			
			-	0,4-0,7	-	-			
			-	-	-	op til 28-32 sek. DIN 4			
-	-	-	0,4-0,7		-				
VOC		420 g/liter							
	Pot life ved 20°C	ET645 ET650 ET655	3 timer - -	- 3 timer 30 min. -	- - 4 timer	- - 1 time			
		Sprøjteviskositet ved 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-25 sek. 20-26 sek. 23-29 sek.					
					Sprøjteudstyr	Konventionelle pistoler	Dyse	Afstand	Tryk
Overkoppistol Sugefødning Trykfødning							1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	15-20 cm 15-20 cm 15-20 cm	3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar
HVLP/HTE Overkoppistol Sugefødning Trykfødning							1,3-1,6 mm 1,5-1,8 mm 1,0-1,2 mm	10-15 cm 10-15 cm 10-15 cm	Ifølge leverandørens specifikationer
Højtrykspistoler	Dyse	Pumpetryk	Forstøvningsluft						
	Airless Airmix Elektrostatisk	0.23-0.28 mm 0.23 mm 0.23-0.28 mm	± 200 bar ± 100 bar ± 100 bar	- 4 bar 3,5 bar					
		Antal lag	Kulører med god dækkeevne: 1-1,5 Kulører med dårlig dækkeevne: 2						
			Afluftningstid	Kulører med god dækkeevne: 0-5 min. mellem lagene ved påføring af 1,5 lag. Kulører med dårlig dækkeevne: minimum 15 min. mellem lagene ved påføring af 2 lag. 15 min. afluftning før ovntørring.					
	Tørfilmtykkelse			50-70 µ					
	Tørring	Støvtør Klæbefri Tapeklar	ET645		ET650		ET655		
			20°C	30 min. x 60°C	20°C	30 min. x 60°C	20°C	40 min. x 60°C	
			40 min.	straks	40 min.	straks	1 time	straks	
			5 timer	straks	5 timer 30 min.	straks	6 timer 15 min.	straks	
			5 timer	efter afkøling	6 timer	efter afkøling	6 timer 30 min.	efter afkøling	
	Tørring med infrarød*	Afluftningstid	10 min.						
		Afstand	80 cm						
		Halv styrke i:	5 min.						
		Fuld styrke i:	10-15 min.						
Disse tekniske data gælder kun for de her omtalte materialer og ikke for anvendelse i kombination med andre produkter eller ved brug af andre fremgangsmåder. De tekniske data kan ikke betragtes som nogen garanti eller kvalitetsspecifikation, og vi påtager os intet ansvar, hverken for produktets anvendelse eller for arbejdsresultatet.									

Disse tekniske data gælder kun for de her omtalte materialer og ikke for anvendelse i kombination med andre produkter eller ved brug af andre fremgangsmåder. De tekniske data kan ikke betragtes som nogen garanti eller kvalitetsspecifikation, og vi påtager os intet ansvar, hverken for produktets anvendelse eller for arbejdsresultatet.

(1) De forskellige aktivatorer og fortyndere kan blandes for at opnå det bedst mulige system, afhængig af rumtemperaturen og størrelsen på emnet, som skal lakeres.



Gælder fra 24. maj 2008

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

TEKNISK INFORMATION - ACCELEREREDE - ET740

ACCELEREREDE (HÆRDERTILSÆTNING ELLER KORT HÆRDER) SYSTEMER FOR FLERFARVEDE STAFFERINGER OG SMÅ OVERFLADER - Imron® Elite HDC						
	DuPont Refinish farveværktøjer	Se farverecept.				
 	Blandingsforhold	Imron® Elite HDC ET645/ET650 ET740	Accelererede (hærdertilsætning eller kort hærder)			
			3 1 0,4-0,7			
VOC		420 g/liter				
	Pot life ved 20°C	ET645 ET650	30 min. 45 min.			
	Sprøjteviskositet ved 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-25 sek. 20-26 sek. 23-29 sek.			
	Sprøjteudstyr	Konventionelle pistoler	Dyse	Afstand	Tryk	
			Overkoppistol	1,4-1,6 mm	15-20 cm	3-4 bar
			Sugefødning	1,6-1,8 mm	15-20 cm	3-4 bar
		Trykfødning	1,0-1,2 mm	15-20 cm	3-4 bar	
		HVLP/HTE	Overkoppistol	1,3-1,6 mm	10-15 cm	Ifølge leverandørens specifikationer
			Sugefødning	1,5-1,8 mm	10-15 cm	
Trykfødning	1,0-1,2 mm		10-15 cm			
	Antal lag	1-1,5				
	Afluftningstid	0-5 min. mellem lagene ved påføring af 1,5 lag. 10 min. afluftning før ovntørring.				
Tørfilmtykkelse		30-45 µ				
	Tørring	Støvtør Klæbefri Tapeklar	ET645/ET650			
			20°C 25 min. 45 min. 1 time	15 min. x 60°C straks straks efter afkøling		
	Tørring med infrarød*	Afluftningstid Afstand Halv styrke i: Fuld styrke i:	10 min. 80 cm 5 min. 10-15 min.	* Vejledende for tørreudstyr med infrarøde stråler (kort-/mellembølge).		
Disse tekniske data gælder kun for de her omtalte materialer og ikke for anvendelse i kombination med andre produkter eller ved brug af andre fremgangsmåder. De tekniske data kan ikke betragtes som nogen garanti eller kvalitetsspecifikation, og vi påtager os intet ansvar, hverken for produktets anvendelse eller for arbejdsresultatet.						

Disse tekniske data gælder kun for de her omtalte materialer og ikke for anvendelse i kombination med andre produkter eller ved brug af andre fremgangsmåder. De tekniske data kan ikke betragtes som nogen garanti eller kvalitetsspecifikation, og vi påtager os intet ansvar, hverken for produktets anvendelse eller for arbejdsresultatet.

Bemærk for accelererede (hærdertilsætning eller kort hærder) systemer

- Påfør ikke på store overflader (f.eks. hele busser, anhangere, osv.).
- For optimalt resultat bør overlakering ske inden for samme arbejdsdag.
- En matslibning anbefales:
 - når en toplak accelereret med ET740, har ovntørret og stået natten over;
 - når en toplak accelereret med ET740, har ovntørret mere end en gang.



Gælder fra 24. maj 2008

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

ANBEFALET ANVENDELSE

Overfladebehandling

1. Vask overfladen med vand og sæbe. Skyl og tør.
2. Affedt med den rigtige DuPont Refinish forberedende afrenser. Tør af med en ren klud.
3. Reparer skaden som foreskrevet, alt efter dens omfang.
4. Slib overfladen:
 - a. mekanisk med P360 - P500;
 - b. vandslib med P800 - P1000.
5. Fjern alle spor af slibestøv, ved at blæse emnet over med oliefri trykluft.
6. Affedt med den rigtige DuPont Refinish afsluttende rens/affedtningsmiddel. Tør af med en ren klud.
7. Brug tack rag.

Påføring af toplak

Påfør 1 fyldigt lag eller påfør 1 tyndt lag, umiddelbart fulgt af 1 fyldigt lag med 0-5 min. afluftningstid mellem lagene. Ved dårlig dækkeevne, påføres 2 fyldige lag med minimum 15 min. afluftningstid mellem lagene.

Påføring af toplak accelereret med ET740

Påfør 1 fyldigt lag eller påfør 1 tyndt lag umiddelbart fulgt af 1 fyldigt lag med 0-5 min. afluftningstid mellem lagene.

Kemikalieresistens

Efter fuldstændig hærkning modstår Imron® Elite HDC kortvarig påvirkning af følgende kemikalier:

natriumhydroxid	20 %	batterisyre
svovlsyre	25 %	toluen
saltsyre	20 %	xylene
fosforsyre	20 %	glykol
ammoniak	10 %	bremsevæske, benzin

Rengøring af værktøj

Brug den rigtige DuPont Refinish pistolrens med opløsningsmiddel.



Gælder fra 24. maj 2008

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

ANBEFALET ANVENDELSE (fortsat)

Overlakering

På et hvert tidspunkt efter tapeklar-tiden. Efter 24 timer er en matslibning nødvendig.

Bemærk

- PowerTint® tonefarver skal omrøres grundigt før udvejning, og Imron® Elite HDC skal omrøres straks efter udvejning.
- Luk emballagen tæt med aktivator, straks efter brug, da produktet går i forbindelse med luftfugtighed og vand, hvorved det mister hærkningseffekten.
- Ang. strukturholdige og/eller matte kulører henvises til særskilt teknisk datablad.
- Ang. fleksible systemer henvises til særskilt teknisk datablad.
- Ang. målepind oplysning henvises til særskilt teknisk datablad.
- Produktet skal have rumtemperatur (18-25°C), før det anvendes.

Produktdata

Teoretisk rækkeevne: 7-9 m²/liter ved anbefalet tørfilmtykkelse, sprøjteklar
EU direktiv 2004/42/EC: EU's grænseværdi for dette produkt (produkt kategori: IIB(d)) i sprøjteklar form, er maksimum 420 g/liter af VOC-tallet. VOC-indholdet for dette produkt i sprøjteklar form, er maksimum 420 g/liter.

Produkt	Emballage (liter)	Lagerholdbarhed ved 20°C (år)	Massefylde (kg/liter)
PT1xx PowerTint®	1 - 3,5	3	-
EL560	3,5	2	1,016
ET645	1 - 5	2	1,062
ET650	5	2	1,076
ET655	5	2	1,081
ET745	5	2	0,823
ET750	1 - 5	2	0,905
ET751	5	2	0,840
ET755	5	2	0,918
ET740	1	1	0,882

Sikkerhed

Læs det arbejdshygiejniske datablad for produktet, før det anvendes. Overhold sikkerhedsreglerne, som står på emballagen.



Gælder fra 24. maj 2008

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

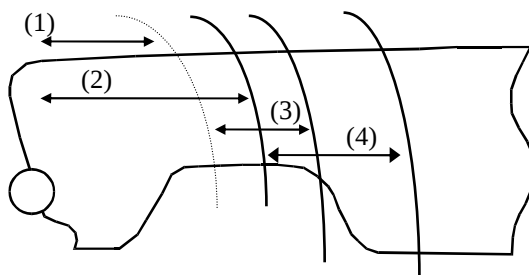
REPARATIONSSYSTEMER

Pletreparation

1. Vask overfladen med vand og sæbe. Skyl og tør.
2. Affedt med den rigtige DuPont Refinish forberedende afrenser. Tør af med en ren klud.
3. Foretag udbedring af skaden med de anbefalede bundfarver.
4. Afslib de behandlede områder som foreskrevet.
5. Klargør hele sprøjteovergangen med et slibende polermiddel uden silikone, eller vandslib med P1200.
6. Skyl med vand og tør.
7. Affedt med den rigtige DuPont Refinish afsluttende rens/affedtningsmiddel. Tør af med en ren klud.
8. Brug tack rag.
9. Følgende metoder kan anvendes ved pletreparation:
 - AK350 Fade-out Thinner metoden (udsprøjtning med fortynder).

AK350 Fade-out Thinner metoden

- ① Påfør 1. lag Imron® Elite HDC.
Afluftningstid: 0-5 min.
- ② Påfør 2. lag Imron® Elite HDC, så det rækker ud over det foregående lag.
- ③ Lav en jævn sprøjteovergang ved opblanding med AK350 inden for maksimalt 5 min.
- ④ Udvid eventuelt sprøjteovergangens område med AK350 inden for maksimalt 5 min.



Efter gennemhærdning kan glansen om nødvendigt justeres ved polering med et polermiddel uden silikone eller en afsluttende glans uden silikone.