



Gælder fra 5. oktober 2011

# IMRON® ELITE

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

## Beskrivelse

2-komponent high solids toplakssystem af Imron® Fleet Line, beregnet til solide kulører på busser og lastbiler.

Sammensætning baseret på en unik, patentbeskyttet "stjerne" polymer-teknologi.

## Produkter

PT	PowerTint® (tonefarver)
EL-46373	Imron® Elite RAL9006 White Aluminium (hvid aluminium)
EL-46411	Imron® Elite RAL9007 Grey Aluminium (grå aluminium)
EL-G1281	Imron® Elite RAL9010 Pure White (ren hvid)
EL-S4343	Imron® Elite Permanent White (permanent hvid)
EL-S6649	Imron® Elite Pure Black (ren sort)
EL580	Binder HS (bindemiddel med højt tørstofindhold)
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)
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.
- Kan let påføres i 1,5 lag.
- 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 5. oktober 2011

# IMRON® ELITE

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

## TEKNISK INFORMATION

	<b>DuPont Refinish farveværktøjer</b>	Se farverecept.						
	<b>Blandingsforhold (1)</b>	Imron® Elite ET645 ET650 ET655 ET745 ET750 ET755	<b>Hurtig</b>		<b>Standard</b>		<b>Langsom</b>	
			3	3	3	-	-	-
			1	-	1	-	-	-
			-	-	-	-	1	-
			0,4-0,7	-	-	-	-	-
			-	0,4-0,7	-	-	-	-
			-	-	-	-	0,4-0,7	-
	<b>VOC</b>	420 g/liter						
	<b>Pot life ved 20°C</b>	ET645	2 timer					
		ET650	2 timer					
		ET655	3 timer					
	<b>Sprøjteviskositet ved 20°C</b>	<b>DIN 4 FORD 4 AFNOR 4</b>	18-22 sek. 19-23 sek. 21-27 sek.					
	<b>Sprøjteudstyr</b>	<b>Konventionelle pistoler</b>	<b>Dyse</b>	<b>Afstand</b>	<b>Tryk</b>			
			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			
		<b>HVLP/HTE</b>	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				
	<b>Antal lag</b>	1,5-2						
	<b>Afluftningstid</b>	0-5 min. mellem lagene ved påføring af 1,5 lag. Minimum 15 min. mellem lagene ved påføring af 2 lag. 15 min. afluftning før oventørring.						
	<b>Tørfilmtykkelse</b>	50-70 µ						
	<b>Tørring</b>	<b>Støvtør Klæbefri Tapeklar</b>	<b>ET645</b>		<b>ET650</b>		<b>ET655</b>	
			<b>20°C</b>	<b>30 min. x 60°C</b>	<b>20°C</b>	<b>30 min. x 60°C</b>	<b>20°C</b>	<b>40 min. x 60°C</b>
			25 min. 4 timer natten over	straks straks 1 time	35 min. 4 timer 30 min. natten over	straks straks 4 timer	45 min. 5 timer 30 min. natten over	straks straks 4 timer
	<b>Tørring med infrarød*</b>	Afluftningstid	10 min.		* Vejledende for tørreudstyr med infrarøde stråler (kort-/mellembølge).			
	Afstand	80 cm						
	Halv styrke i:	5 min.						
	Full 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.

(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 5. oktober 2011

# IMRON® ELITE

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

## TEKNISK INFORMATION - ACCELEREREDE - ET740

ACCELEREREDE (HÆRDERTILSÆTNING ELLER KORT HÆRDER) SYSTEMER FOR FLERFARVEDE STAFFERINGER OG SMÅ OVERFLADER - Imron® Elite					
	DuPont Refinish farveværktøjer	Se farverecept.			
	Blandingsforhold	Imron® Elite ET645/ET650 ET740	Accelererede (hærdertilsætning eller kort hærdet)		
	VOC		3 1 0,4-0,7		
	Pot life ved 20°C	ET645 ET650	30 min. 45 min.		
	Sprøjteviskositet ved 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	18-22 sek. 19-23 sek. 21-27 sek.		
	Sprøjteudstyr	Konventionelle pistoler Overkoppistol Sugefødning Trykfødning	Dyse	Afstand	Tryk
			HVLP/HTE 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
			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
	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.

### Bemærk for accelererede (hærdertilsætning eller kort hærdet) systemer

- Påfør ikke på store overflader (f.eks. hele busser, anhængere, 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 5. oktober 2011

# IMRON® ELITE

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

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

### Påføring af toplak med aluminium Fac Pac kulører

Påfør 1 fyldigt lag med 15 min. afluftningstid. Påfør 1 fyldigt lag umiddelbart fulgt af 1 tyndt lag med 0-5 min. afluftningstid mellem lagene.

### Kemikalieresistens

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

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

### Rengøring af værktøj

Brug den rigtige DuPont Refinish pistolrens med opløsningsmiddel.



Gælder fra 5. oktober 2011

# IMRON® ELITE

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

## 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 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 hærningseffekten.
- 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 m<sup>2</sup>/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	-
EL-46373	3,5 - 20	2	1,023
EL-46411	3,5	2	1,019
EL-G1281	3,5 - 16	2	1,342
EL-S4343	3,5 - 16	2	1,341
EL-S6649	3,5 - 20	2	1,011
EL580	3,5	3	1,014
ET645	1 - 5	3	1,062
ET650	5	3	1,076
ET655	5	3	1,081
ET745	5	5	0,823
ET750	5	5	0,905
ET755	5	5	0,918
ET740	1	2	0,882

### Sikkerhed

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



Gælder fra 5. oktober 2011

# IMRON® ELITE

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

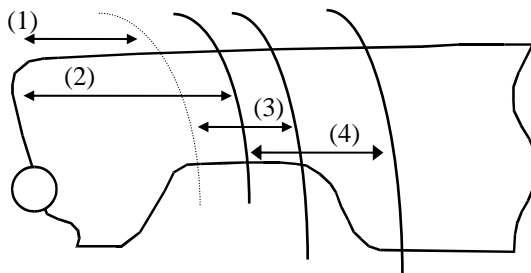
## REPARATIONSSYSTEMER

### 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.  
Afluftningstid: 0-5 min.
- (2) Påfør 2. lag Imron® Elite, 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.

Copyright © 2011 DuPont. Alle rettigheder forbeholdt. DuPont Oval Logo, DuPont™, mirakler science™ og alle produkter markeret med ® eller ™ er registrerede varemærker eller varemærker af firmaet E. I du Pont de Nemours eller et af dets datterselskaber.