

IMRON® ELITE

IMRON® FLEET LINE ELITE

3.5 VOC 2K PU TOPCOAT



PRODUKTBEKRIVELSE

Imron Fleet Line Elite 3.5 VOC 2K PU Topcoat er en VOC-kompatibel tokomponents toplak fra Imron Fleet Line. Den er udarbejdet til at kunne bruges sammen med standardbindemidlet EL580 HS til højglans på store, jævne overflader. Imron Fleet Line Elite Topcoat er velegnet til VOC-regulerede markeder og giver et flot resultat samt styrket produktivitet.

Løsningen til omlakering af erhvervskøretøjer, toplak med højt tørstofindhold til opgaver med store overflader

DATA

- 01** Nem påføring i 1,5 lag.
- 02** Giver et flot resultat, rigtig god dækning og lavt forbrug.
- 03** Giver en højglansfinish med hurtig tørring.
- 04** Har et bredt anvendelsesområde takket være et middel med særlig kontrol af de reologiske egenskaber.

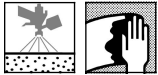
IMRON® ELITE

IMRON® FLEET LINE ELITE 3.5 VOC 2K PU TOPCOAT

Forarbejdning Standard



Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Undergrunden skal forbehandles grundigt og afrenses inden påføring af basislakken.
Grundere/ grundfyldere eller fyldere, slebet
Omhyggeligt slebet og rensset gammel- hhv. fabrikslakering.
Grundfyldere eller Grunder, uslebet i våd-i-våd forarbejdning
Reparationsområder slibes med P500-P600 (maskine) eller med P800-P1000 (manuelt).



	Plet & hellakering	Standard	Store flader	Mixing Ratio for 2K Mixing Machine
Imron Fleetline Elite Topcoat	3	3	3	2
ET620	-			1
ET645	1	-	-	-
ET650	-	1	-	-
ET655	-	-	1	-
ET745*	0.4 - 0.7	-	-	-
ET750	-	0.4 - 0.7	-	0 - 0.1
ET755	-	-	0.4 - 0.7	-

Matte farver 5:1 og 0,4 til 0,5 fortynder

*ET740 kan bruges til multi-toning



Pot-life ved 20°C: 2 Time



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Compliant	1.4 - 1.6 mm	2 - 2.5 bar	Indgangstryk
HVLP	1.4 - 1.6 mm	0.7 bar	Forstøvetryk
membranpumpe	1.1 mm	2.5 - 3 bar	Forstøvetryk
membranpumpe	1.1 mm	0.8 - 1.3 bar	materialetryk
Airmix	0.23 - 0.28 mm	2 - 2.5 bar	Forstøvetryk
Airmix	0.23 - 0.28 mm	90 - 120 bar	materialetryk

Se fabrikantens anbefalinger



0.5 + 1

1 arbejdsgang

1. sprøjtegang: tynd og lukket

2. Normal sprøjtegang

Slutafluftning: 5 min. - 15 min.

2 Sprøjtege

med mellemafluftning: 10 min. - 15 min.

Slutafluftning: 5 min. - 15 min.



	ET645/ET650/ET655
20 °C	12 Time - 16 Time
60 - 65 °C	30 min. - 45 min.

VOC godkendt

2004/42/IIB(d)(420) 420: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIBcategory>) i sprøjteklar blanding er maks. 420 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-tallet for dette produkt i sprøjteklar blanding er maks. 420 g/l..

IMRON® ELITE

IMRON® FLEET LINE ELITE 3.5 VOC 2K PU TOPCOAT

Produkter

EL580 Imron® Fleet Line Elite Binder HS

Imron® Fleet Line PowerTint®

ET620 Imron® Fleet Line Activator

ET645 Imron® Fleet Line Activator HS Fast

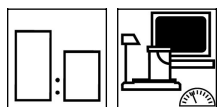
ET650 Imron® Fleet Line Activator HS

ET745 Imron® Fleet Line Thinner Fast

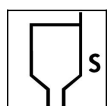
ET750 Imron® Fleet Line Thinner

ET755 Imron® Fleet Line Thinner Slow

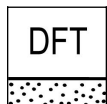
Produktmix



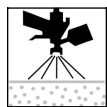
Blandeforhold med specielle produkter fremgår af tabellen i Chromaweb og af den relevante ATI.



DIN 4: 20 - 25 s ved 20°C



40 - 80 µm



Imron® Fleet Line Elite 3.5 VOC 2K PU Topcoat kan overlakeres efter 24 timer, uden mellemslibning



Efter brug rengøres pistolerne med et passende rengøringsmiddel på opløsningsmiddelbasis.



IMRON® ELITE

IMRON® FLEET LINE ELITE 3.5 VOC 2K PU TOPCOAT

Henvisninger

- Produktet skal have rumtemperatur (18-25°C) før anvendelse.
- Overskydende brugsfærdigt materiale må ikke hældes i originalemballagen igen.
- Påføring af RAL9006: En fuld sprøjtegang påføres. Afluftes i 15 minutter. En fuld sprøjtegang påføres og umiddelbart derefter en let sprøjtegang med 0-5 minutters afluftning mellem sprøjtegangene.
- Teoretisk dækkevne er 11,5 m²/l ved 50 my tørfilmtykkelse.
- PowerTint tonefarver skal omrøres grundigt før udvejning. Efter udvejning skal Imron Elite tonefarve omrøres grundigt.
- Luk dåsen med aktivator helt tæt straks efter brug, da produktet reagerer på luftfugtighed og vand og dermed mister dets hærdegenskaber.
- For Semi-Flexible systems 10% 805R Flexible Additive can be added to the base material. Activator and Thinner ratios remain equal.
- Different gloss levels can be created by using EL555 Flattening Binder. Mixing ratios see colour tools.
- Scuff sanding is required:
 - when a topcoat layer, accelerated with ET740, has been force dried and kept overnight.
 - when a topcoat layer, accelerated with ET740, has been force dried more than once.

Se sikkerhedsdatabladet igennem før forarbejdning. Oplysningerne i sikkerhedsdatabladet og produktetiketternes faremærkninger skal, ligesom sikkerhedsregler altid iagttages.

Alle andre produkter Cromax angivet i reparationslakeringssystemet er fra vores produktsortiment. Systemegenskaberne garanteres ikke, når det tilhørende produkt bruges i kombination med andre produkter eller additiver, som ikke hører til produktsortimentet Cromax (medmindre andet er udtrykkeligt angivet).

Kun til erhvervs-mæssigt brug. Ovenstående oplysninger er omhyggeligt udarbejdet. Er i overensstemmelse med den teknik, der findes i dag. Oplysningerne er uforbindende. Vi påtager os intet ansvar for deres rigtighed, nøjagtighed og fuldstændighed. Kontrol af oplysningerne med hensyn til aktualitet og egnethed til den af brugeren ønskede anvendelse påhviler brugeren selv. Ejendomsretten til patenter, mærkevarenavne og ophavsret er beskyttet. Alle rettigheder forbeholdes. Oplysninger i sikkerhedsdatablade samt advarsler på pakningen skal overholdes. Vi forbeholder os ret til at ændre og supplere indholdet af oplysninger uden forudgående varsel og uden forpligtelse til aktualisering. Disse bestemmelser gælder fremdeles ubegrænset for ændringer og tilføjelser.