

ELITE

01.11.2014

IMRON® FLEET LINE ELITE 3.5 VOC P.U. TOPCOAT

BESKRIVNING

High solids 2-komponent topplacksystem av Imron® Fleet Line för solida kulörer för lackering av bussar och lastbilar.

Sammansättning baserad på en unik, patenterad "star" polymerteknologi.

PRODUKTER

PT	PowerTint® Blandningskulörer
EL-46373	RAL9006 White Aluminium
EL-46411	RAL9007 Grey Aluminium
EL-G1281	RAL9010 Pure White
EL-S4343	Permanent White
EL-S6649	Pure Black
EL580	Elite Binder HS
ET645	Aktivator High Solids Snabb
ET650	Aktivator High Solids
ET655	Aktivator High Solids Långsam
ET745	Thinner Snabb
ET750	Thinner
ET755	Thinner Långsam
ET740	Accelerator

EGENSKAPER

- Ger utmärkt våtliknande djupglans, mycket god täckförmåga, låg materialförbrukning.
- Ger en högblank finish och torkar mycket snabbt.
- Erbjuder stort appliceringsfönster genom speciellt rheology kontrollmedel.
- Appliceras enkelt i ett 1,5 skikt.
- Kan användas för fläck-, del- och hellackering.
- VOC godkänd, anpassad till direktiv 2004/42/EG.

UNDERLAG












- Alla originallacker, Imron® Fleet Line primer surfacers eller Imron® Fleet Line surfacers.

ELITE

01.11.2014

IMRON® FLEET LINE ELITE 3.5 VOC P.U. TOPCOAT

FÖRBEHANDLING

	Cromax® colour tools	Se receptet.						
	Blandningsförhållande (1)	Imron® Elite ET645 ET650 ET655 ET745 ET750 ET755	Snabb		Standard		Långsam	
	M-6152		3	3	3	-	-	
			1	-	1	-	-	
			-	-	-	1	-	
			0,4-0,7	-	-	-	-	
	VOC	420 g/l	-	0,4-0,7	-	0,4-0,7		
	Pot life vid 20°C Brukbarhetstid	ET645 ET650 ET655	2 tim 2 tim 3 tim					
	Sprutviskositet vid 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	18-22 s 19-23 s 21-27 s					
		Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering.						
	Sprututrustning		Färgmunstycke	Avstånd	Tryck			
		Överkopp Sugkopp Tryckmatning	1,3-1,6 mm 1,5-1,8 mm 1,0-1,2 mm	10-15 cm 10-15 cm 10-15 cm	Enligt tillverkarens specifikationer			
		Konventionella pistoler Överkopp Sugkopp Tryckmatning	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			
	Antal skikt	1,5-2						
	Avluftningstid	0-5 min. mellan skikten vid sprutning 1,5 skikten. Minimum 15 min. mellan skikten vid sprutning 2 skikten. 15 min. före ugnstork.						
	Torr filmtjocklek	50-70 µ						
	Torktid		ET645		ET650		ET655	
		Dammtorr Hanterbar Tejpbär	20°C 25 min. 4 tim över natt	30 min. x 60°C genast genast 1 tim	20°C 35 min. 4 tim 30 min. över natt	30 min. x 60°C genast genast 4 tim	20°C 45 min. 5 tim 30 min. över natt	40 min. x 60°C genast genast 4 tim
	IR tork*	Avluftningstid Avstånd Halv effekt Full effekt	5 min. 80 cm 5 min. 10-15 min.	* Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.				

Dessa uppgifter avser endast här omnämnda material och gäller inte vid användning i kombination med andra produkter eller förfaringsätt. Uppgifterna är utgivna i rådgivande syfte och är inte att betrakta som en garanti och gäller utan rättslig förbindelse.


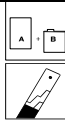








(1) Du kan mixa de olika aktivatorerna och förtunningarna för att uppnå bästa möjliga resultat för det arbete som ska lackeras och lokalens temperatur.

ELITE

01.11.2014

IMRON® FLEET LINE ELITE 3.5 VOC P.U. TOPCOAT

FÖRBEHANDLING - ACCELERERAT - ET740

ACCELERERAT SYSTEM FÖR MULTI-TONING OCH SMÅ YTOR - Imron® Elite				
	kulörsystem	Se receptet.		
	Blandningsförhållande M-6152	Imron® Elite ET645/ET650 ET740	Accelererat 3 1 0,4-0,7	
	VOC	420 g/l		
	Pot life vid 20°C Brukbarhetstid	ET645 ET650	30 min. 45 min.	
	Sprutviskositet vid 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	18-22 s 19-23 s 21-27 s	
		Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering.		
	Sprututrustning		Färgmunstycke	Avstånd
	Överkopp Sugkopp Tryckmatning		1,3-1,6 mm 1,5-1,8 mm 1,0-1,2 mm	10-15 cm 10-15 cm 10-15 cm
	Konventionella pistoler Överkopp Sugkopp Tryckmatning		1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	15-20 cm 15-20 cm 15-20 cm
	Tryck			Enligt tillverkarens specifikationer 3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar
	Antal skikt	1-1,5		
	Avluftningstid	0-5 min. mellan skikten vid sprutning 1,5 skikten. 10 min. före ugnstork.		
	Torr filmtjocklek	30-45 µ		
	Torktid		ET645/ET650	
	Dammtorr Hanterbar Tejpbär		20°C 25 min. 45 min. 1 tim	15 min. x 60°C genast genast efter avkylning
	IR tork*	Avluftningstid Avstånd Halv effekt Full effekt	5 min. 80 cm 5 min. 10-15 min.	* Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.
Dessa uppgifter avser endast här omnämnda material och gäller inte vid användning i kombination med andra produkter eller förfaringsätt. Uppgifterna är utgivna i rådgivande syfte och är inte att betrakta som en garanti och gäller utan rättslig förbindelse.				

OBSERVERA FÖR ACCELERERAT SYSTEM

- Använd ej på stora ytor (t.ex. hela bussar, lastbilar, etc.).
- För optimalt resultat, lacka igen inom en arbetsdag.
- Lätt slipning krävs:
 - dagen efter när ett topplack skikt, påskyndat med ET740, och torkningen forcerats;
 - när ett topplack skikt, påskyndat med ET740, och torkningen forcerats mer än en gång.

ELITE

01.11.2014

IMRON® FLEET LINE ELITE 3.5 VOC P.U. TOPCOAT

FÖRBEHANDLING

1. Tvätta ytan med vatten och tvättmedel. Skölj och torka.
2. Avfetta med ett riktigt förberedande rengöringsmedel. Torka torrt med ren trasa.
3. Förbehandla allt efter typ av skada.
4. Slipa ytan:
 - a. maskinslipa med P360 - P500;
 - b. våtslipa med P800 - P1000.
5. Avlägsna alla spår av slipstoff, blåsning med oljefri tryckluft.
6. Avfetta med ett riktigt slutrengöringsmedel/avfettningssmedel. Torka torrt med ren trasa.
7. Torka med klubbduk.

SPRUTNING AV TOPPLACK

Spruta 1 tunt skikt, omedelbart följt av ett flödigt skikt med 0-5 min. avluftning mellan skikten eller spruta
2 flödiga skikt med minimum 15 min. avluftning mellan skikten.

SPRUTNING AV TOPPLACK ACCELERERADE MED ET740

Spruta ett flödigt skikt eller spruta 1 tunt skikt, omedelbart följt av ett flödigt skikt med 0-5 min. avluftning mellan skikten.

SPRUTNING AV TOPPLACK AV FAC PAC ALUMINIUM KULÖRER

Spruta ett flödigt skikt med 15 min. avluftning. Spruta ett flödigt skikt, omedelbart följt av ett tunt skikt med 0-5 min. avluftning mellan skikten.

KEMIKALIERESISTENS

Fullt genomhärdad är Imron® Elite vid kort exponering resistent mot nedan nämnda kemikalier:

kaustiksoda	20 %	batterisyra
svavelsyra	25 %	toluen
saltsyra	20 %	xylene
fosforsyra	20 %	glykol
ammoniak	10 %	bromsolja, bensin

RENGÖRING AV SPRUTUTRUSTNING

Använd ett riktigt lösningsmedelsburet rengöringsmedel för sprutpistoler.

4/7 | SV IEIelite-1

Detta tekniska datablad ersätter tidigare versioner.

ELITE

01.11.2014

IMRON® FLEET LINE ELITE 3.5 VOC P.U. TOPCOAT

ÖVERMÅLNINGSBAR

När som helst efter tejparhet. Efter 24 tim, krävs en lättare slipning.

OBSERVERA

- PowerTint® blandningskulörer måste omröras noggrant före uppvägning och Imron® Elite kulörer måste omröras omedelbart efter uppvägning.
- Burken med aktivator måste förslutas noggrant omedelbart efter användning, då produkten reagerar med fukt i luft och vatten vilket negativt påverkar härdningsegenskaperna.
- För strukturerade och/eller matta kulörer, se särskilt tekniskt datablad.
- För flexibla system, se särskilt tekniskt datablad.
- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.

TEKNISKA DATA

Teoretisk sträckförmåga: 7-9 m²/l vid rekommenderad skiktjocklek - sprutfärdig

Direktiv 2004/42/EG: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(d)) i klar-att-använda-form är max. 420 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 420 g/l.

SÄKERHET

Denna produkt är klassificerad enligt (EC) 1272/2008 (CLP). Läs säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkningen på burken.

ELITE

01.11.2014

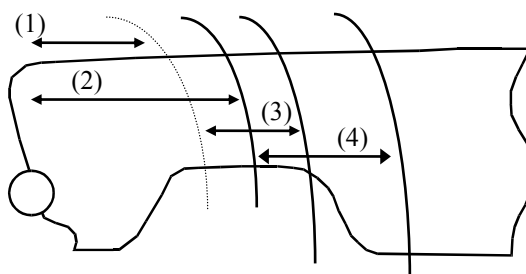
IMRON® FLEET LINE ELITE 3.5 VOC P.U. TOPCOAT

FLÄCKBÄTTRING

1. Tvätta ytan med vatten och tvättmedel. Skölj och torka.
2. Avfetta med ett riktigt förberedande rengöringsmedel. Torka torrt med ren trasa.
3. Förbehandla med rekommenderad grundfärg.
4. Slipa behandlade fläckar enligt rekommendation.
5. Behandla hela sprutskarven med ett putsmedel med ingen silikon eller våtslipa med P1200.
6. Skölj med vatten och torka.
7. Avfetta med ett riktigt slutrengöringsmedel/avfettningssmedel. Torka torrt med ren trasa.
8. Torka med klubbduk.
9. Följande fläckbättringsmetod kan användas:
- AK350 Fade-out Thinner metoden.

AK350 FADE-OUT THINNER METODEN

- (1) Spruta 1:a skikt Imron® Elite.
Avlufta: 0-5 min.
- (2) Spruta ett 2:a skikt Imron® Elite
utanför det föregående.
- (3) Jämna ut sprutskarven med AK350
inom maximum 5 min.
- (4) Valfritt: gå utanför sprutskarven
med AK350 inom maximum 5 min.



Om nödvändigt polera upp ytan med ett polermedel eller en polish som inte innehåller silikon till fin glans när reparationen är fullständigt genomförd.

ELITE

01.11.2014

IMRON® FLEET LINE ELITE 3.5 VOC P.U. TOPCOAT

Alla andra produkter, som nämns i förbindelse med lackuppbyggnad är från Cromax®. Systemegenskaperna gäller inte när relaterade produkter används i kombination med andra materialer och tillsättningsprodukter som inte tillhör Cromax®, om det inte uttryckligen är angivet.

Samo za profesionalno uporabo. Dane informacije smo skrbno izbrali in zbrali in ustrezajo trenutnemu stanju tehnike. Informacije niso zavezujoče in ne prevzemamo odgovornosti za pravilnost, točnost ter popolnost le teh. Uporabnik je sam dolžan preveriti aktualnost ter primernost uporabe. Intelektualna lastnina informacij kot so patenti, znamke in avtorske pravice je zaščitena. Vse pravice pridržane. Upoštevajte varnostne liste ter opozorila na embalaži. Pridržujemo si pravico, da v vsakem času vsebino informacij brez predhodne najave ali obveze aktualiziramo, spremenimo ali dopolnimo. Določila veljajo brez izjeme tudi za spremembe in dopolnila.