

1051R / 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER



PRODUKTBESKRIVNING

High Productive Surfacers White 1051R / Black 1057R är en högproduktiv surfacer. Produkten kan slipas efter en timmes lufttorkning och torkar mycket bra, särskilt under IR-ljus. High Productive Surfacers White 1051R / Black 1057R ger ett förstklassigt resultat utan att fylla på kanterna.

Vår mest produktiva ValueShade-surfacer



Framtagen av Cromax, ValueShade tar fram den optimala grundtonen för varje topplacksulör.

FAKTA

- 01 Kan användas som slipbar surfacer och maxi-filler.
- 02 Har utmärkta fyllnadsegenskaper.
- 03 Kan täckas med alla Cromax topplacker.
- 04 Mycket lätt att slipa redan efter en timmes lufttorkning.
- 05 Lämplig för snabb lufttorkning eller snabbhärdning med minimal IR-intensitet.
- 06 Enkel att applicera med jämnt flöde.
- 07 Bidrar till ökad produktivitet tack vare att tiden från torkning till slipning är endast en timme.
- 08 Ingår i ValueShade-konceptet.

TEKNISKT DATABLAD

1051R / 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Förbehandling - applicering STANDARD SANDING VOC



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål eller mjuk aluminium, slipad, rengjord och belagd med 1K <Wash Primer > eller Epoxy Primer
Gammal eller originallack välslipad och rengjord
OEM primer (e-coat), slipad och rengjord
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.
Glasfiber polyesterytor, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



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



Pot life vid 20°C : 1 tim



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

Mellanavluftning och slutavluftning: 5 min - 10 min



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



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.
Halv effekt: 10 min



P500



Centari 2K Topplacker
Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

TEKNISKT DATABLAD

1051R / 1057R

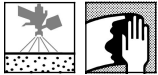


HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Förbehandling - applicering STANDARD SANDING HS/MS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål eller mjuk aluminium, slipad, rengjord och belagd med 1K <Wash Primer >eller Epoxy Primer
Gammal eller originallack välslipad och rengjord
OEM primer (e-coat), slipad och rengjord
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.
Glasfiber polyesterytor, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



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

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



Pot life vid 20°C : 1 tim



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

Mellanavlufning och slutavlufning: 5 min - 10 min



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



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.
Halv effekt: 10 min



P500



Centari 2K Topplacker
Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

TEKNISKT DATABLAD

1051R / 1057R

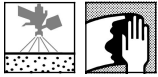


HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Förbehandling - applicering STANDARD MAXI MS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål eller mjuk aluminium, slipad, rengjord och belagd med 1K <Wash Primer >eller Epoxy Primer
Gammal eller originallack välslipad och rengjord
OEM primer (e-coat), slipad och rengjord
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.
Glasfiber polyesterytor, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7	
1051R	100	93	83	65	35	10	-	
1057R	-	7	17	35	65	90	100	
		Standard						
		Volym					Vikt	
1051R / 1057R			4					100
1010R / 125S			1					17
1025R			0.5					8



Pot life vid 20°C : 45 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

med mellanavlufning: 5 min - 10 min
slutavlufning: 30 min



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



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.
Halv effekt: 10 min



P500



Centari 2K Topplacker
Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

TEKNISKT DATABLAD

1051R / 1057R

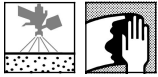


HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Förbehandling - applicering STANDARD ACCELERATED



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål eller mjuk aluminium, slipad, rengjord och belagd med 1K <Wash Primer >eller Epoxy Primer
Gammal eller originallack välslipad och rengjord
OEM primer (e-coat), slipad och rengjord
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.
Glasfiber polyesterytor, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
1051R	100	93	83	65	35	10	-
1057R	-	7	17	35	65	90	100
		Standard					
		Volym			Vikt		
1051R / 1057R	5			100			
XK203	1			15			
AZ1050	2			25			



Pot life vid 20°C : 20 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

mellनावluftning behövs inte



20 °C	AZ1050
	30 min



P500



Centari 2K Topplacker
Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

TEKNISKT DATABLAD

1051R / 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

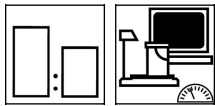
Produkter

1051R High Productive Surfacer - VS1
1057R High Productive Surfacer - VS7

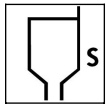
1010R High Solids Activator Fast
125S Standard Activator
256S Activator Fast
AR7305 High Performance Activator
XK203 Low Emission Activator Fast
XK205 Low Emission Activator

1025R High Solids Surfacers Thinner
AZ1050 High Productive Accelerator
XB383 Standard Thinner

Produktmix



Blandningsförhållande med speciella tillsatsmedel finns tillgängliga i produktmix tabeller på Chromaweboch i specifik TDS.



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



70 - 200 µm



Rengör efter användandet med en lämplig lösningsmedelsbaserad tvättförtunning.

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Anvisningar

- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.
- Överblivet sprutfärdigt material skall inte hällas tillbaka i originalburken.
- Vid isolering av fläckar - även vid problematiska underlag - så uppnås bästa resultatet med en medium torr filmtjocklek av 80-120µm med 2 sprutvarv som lufttorkas över natt eller IR torkas. För problematiska underlag krävs ett fint förarbete och fyllern måste appliceras över hela ytan.
- Beakta tilläggstid för uppvärmning till objekttemperatur.
- Användning av 2K Wash Primer under surfacer är tillåtet, när surfacern är avsedd att forcertorkas eller lufttorkas över natt.
- Fyllern måste appliceras över hela detaljen eller över hela bilen om OEM lackeringen inte är fullt genomhärdad. Fäckbättring eller genomslipningar av surfacern kan resultera i fläckmarkering eller resning vid applicering av baslack.
- Användning av high performance härdare har en positiv effekt på hela lacksystemets vidhäftning och stenskottsbeständighet.
- Forcerad torkning är möjlig för High Productive Surfacers 105xR med AZ1050 efter 5 minuters slutavluftning med kortvägs I.R. 5 minuter vid halv effekt, eller 5 minuters ugnstork vid 60°C-65°C.
- För semi-flexibla system kan 10% 805R Flexible Additive tillsättas till basprodukten. Blandningsförhållandet med härdare och förtunning ändras inte.

Läs produktens säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkingen på burken.

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 tillsatsmedel som inte tillhör Cromax, om det inte uttryckligen är angivet.

Endast för yrkesmässig användning! Informationen som förmedlas i denna dokumentation är noggrant utvald och arrangerad av oss. Den är baserad på vår bästa kunskap i ämnet vid datumet för utfärdandet. Informationen ges endast i informationssyfte. Vi är inte ansvariga för dess korrekthet, noggrannhet och fulländning. Det är upp till användaren att kontrollera informationen gällande uppdatering och användbarhet för hans avsedda ändamål. Det intellektuella innehållet i denna information, inkluderande patenter, varumärken och copyrights är skyddat. Alla rättigheter förbehållna. Relevanta säkerhetsdatablad, SDS, och varningar på produktens etikett skall följas. Vi kan modifiera och/ eller avsluta operationer av hela eller delar av denna information närsomhelst efter vårt eget omdöme, utan notis och antar inget ansvar för att uppdatera informationen. Alla regler som är framförda i detta stycke gäller följaktligen för eventuella framtida ändringar och tillägg.