

1051R - 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

High Productive Surfer White (1051R) y High Productive Surfer Black (1057R) son aparejos de alta productividad que se pueden usar como aparejos lijables o de alto relleno para todos los acabados Cromax. Proporcionan un aspecto de gran calidad sin marcado del parche. Añadiendo el Acelerador de Alta Productividad AZ1050, los aparejos contribuyen a una mayor productividad mediante el secado al aire.

Aparejo ValueShade muy productivo



Desarrollado por Cromax, ValueShade proporciona el fondo óptimo para cualquier color de acabado.

CARACTERÍSTICAS

- 01 Combina unas excelentes propiedades de relleno con una excelente estabilidad vertical.
- 02 Adecuado para un rápido secado al aire o un rápido curado mediante IR con intensidad mínima.
- 03 Ayuda a los talleres a centrarse en el ahorro de tiempo y energía contribuyendo a un mayor rendimiento.
- 04 Se utiliza con el Acelerador de Alta Productividad AZ1050.
- 05 Para incrementar la productividad, utilizar con el Activador XK203 y el Acelerador AZ1050 en una proporción de mezcla de 5:1:2.
- 06 Mayor productividad con un fácil secado al aire (listo para lijar) en 30 minutos a 20°C.
- 07 Como aparejo lijable, se puede aplicar hasta en 3 manos en un proceso húmedo sobre húmedo cuando se usa con el Acelerador AZ1050.
- 08 Forma parte del sistema ValueShade.

FICHA TÉCNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR LIJABLE VOC



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Acero, acero galvanizado y aluminio blando lijados y limpios, y recubiertos con Imprimación Fosfatante 1K o imprimación epoxi. Además, en zonas pequeñas lijadas hasta la chapa, se pueden usar la bayetas de pretratamiento.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios



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

	Estándar	
	Volumen	Peso
1051R / 1057R	7	100
AR7305 / XK203 / XK205	1	11
XB383	2.5	21



Vida de la mezcla a 20°C: 1 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

evaporación intermedia y final: 5 min - 10 min



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



Directriz para equipos IR de onda corta/media.
Media potencia : 10 min



P500



Acabado 2K
Base bicapa + barniz

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

FICHA TÉCNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR LIJABLE HS/MS



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Acero, acero galvanizado y aluminio blando lijados y limpios, y recubiertos con Imprimación Fosfatante 1K o imprimación epoxi. Además, en zonas pequeñas lijadas hasta la chapa, se pueden usar la bayetas de pretratamiento.
Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios
Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.
Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios



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

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



Vida de la mezcla a 20°C: 1 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

evaporación intermedia y final: 5 min - 10 min



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



Directriz para equipos IR de onda corta/media.
Media potencia : 10 min



P500



Acabado 2K
Base bicapa + barniz

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

FICHA TÉCNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR MAXI MS



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Acero, acero galvanizado y aluminio blando lijados y limpios, y recubiertos con Imprimación Fosfatante 1K o imprimación epoxi. Además, en zonas pequeñas lijadas hasta la chapa, se pueden usar la bayetas de pretratamiento.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
1051R	100	93	83	65	35	10	-
1057R	-	7	17	35	65	90	100
		Estándar					
		Volumen			Peso		
1051R / 1057R	4			100			
1010R / 125S	1			17			
1025R	0.5			8			
AB385 / XB387	1			15			

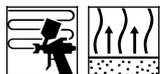


Vida de la mezcla a 20°C: 45 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

con evaporación intermedia: 5 min - 10 min
evaporación final: 30 min



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



Directriz para equipos IR de onda corta/media.
Media potencia : 10 min



P500



Acabado 2K
Base bicapa + barniz

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

FICHA TÉCNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Preparación del producto - aplicación STANDARD ACELERADO



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Acero, acero galvanizado y aluminio blando lijados y limpios, y recubiertos con Imprimación Fosfatante 1K o imprimación epoxi. Además, en zonas pequeñas lijadas hasta la chapa, se pueden usar la bayetas de pretratamiento.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios



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



Vida de la mezcla a 20°C: 20 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

no necesita evaporación intermedia



20 °C	AZ1050
	30 min



P500



Acabado 2K

Base bicapa + barniz

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

FICHA TÉCNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

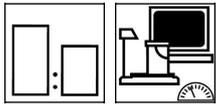
Productos

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

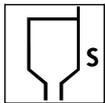
1010R High Solids Activator Fast
125S Standard Activator
256S Activator Fast
AR7305 High Performance Activator
XK203 Low Emission Activator Fast
XK205 Low Emission Activator

1025R High Solids Surfacers Thinner
AB385 MS HI-Temp Thinner
AZ1050 High Productive Accelerator
XB383 Standard Thinner
XB387 HI-Temp Thinner

Mezcla de producto



Las proporciones de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Chromaweb y en las fichas técnicas específicas.



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



70 - 200 µm

Rendimiento teórico

380 - 400 m²/l con un espesor de película seca de 1 micras
Debido a las diferentes características del activador y las diferentes proporciones de la mezcla lista para usar en algunas versiones de la Ficha Técnica, el cálculo del rendimiento teórico podría variar.

Nota: El consumo práctico de material depende de varios factores, p.ej. la geometría del objeto, la formación de la superficie, el método de aplicación, los parámetros de la pistola, la presión de entrada, etc.



Limpiar tras su uso con un disolvente de limpieza apropiado.

FICHA TÉCNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Observaciones

- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original.
- Aislando parches (incluso en sustratos conflictivos), los mejores resultados se obtienen con un espesor medio de 50-120µm en 2 manos, tras secar al aire toda la noche, secar en cabina o con IR. Para sustratos conflictivos es indispensable un trabajo previo adecuado y aplicar a pieza completa.
- Añadir tiempo adicional de precalentamiento del objeto.
- Imprimación Fosfatante 2K se puede usar antes de aplicar el aparejo, si éste se va a secar en cabina o al aire durante la noche.
- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- El aparejo se deberá aplicar en toda la zona a reparar si la pintura de origen no está bien seca. Un descubierto o parche en el aparejo puede provocar un marcado de parche o desprendimiento tras aplicar un bicapa.
- El uso de los Activadores de Alto Rendimiento refuerza la resistencia a gravilla del sistema de pintado al completo.
- Es posible forzar el secado del aparejo 105xR High Productive Surfacers con AZ1050 con IR de onda corta 5 minutos a media potencia o 5 minutos a 60°C-65°C en cabina.
- Para sistemas semi-flexibles, se puede añadir 10% de Aditivo Flexible 805R al material base. Las proporciones del activador y el diluyente se mantienen igual.

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.

Todos los demás productos del proceso de repintado serán de la gama de productos Cromax. Las propiedades del sistema no serán válidas cuando el producto citado sea utilizado en combinación con cualquier otro material o aditivo que no sea parte de la gama de productos Cromax, a menos que se indique explícitamente lo contrario.

Sólo para uso profesional. La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La propiedad intelectual de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está protegida. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuros.