

IMRON® ELITE HDC

IMRON® FLEET LINE ELITE HEAVY DUTY COATING



PRODUKTBSKRIVELSE

Imron Fleet Line Elite Heavy Duty Coating er en to komponents topplakk fra Imron Fleet Line. Den oppfyller kravene til flyktige organiske forbindelser (VOC). Den utviklet for å gi en robust finish når den påføres på komplekse strukturer som lastebilchassis, trailere og anleggs- og landbruksmaskiner. Den virker i kombinasjon med EL560 HDC binder. Imron Fleet Line Elite Heavy Duty Coating er egnet for markeder med og uten VOC-godkjenning. Den gir utmerkede resultater og produktivitet.

Løsningen for lakkering av nyttekjøretøy, robust topplakk for påføring på komplekse flater

EGENSKAPER

- 01** Svært god motstand mot sig, med spesifikk reologikontroll.
- 02** Gir et flott utseende, svært god dekkevne og lavt forbruk.
- 03** Kan påføres enkelt i 1 eller 1,5 strøk.
- 04** Gir en høyglanset finish med rask tørking.
- 05** Har et stort bruksområde.

TEKNISK DATABLAD

IMRON® ELITE HDC

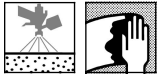
IMRON® FLEET LINE ELITE HEAVY DUTY COATING



Klargjøring av produkter - Påføring STANDARD



Det er sterkt anbefalt og benytte godkjent verneutstyr under påføring, for å unngå irritasjon på hud og i øyne.



Overflaten må forbehandles og rengjøres på riktig måte før påføring

Grunning, grunnfyller eller fyller, slipt

Originallakk eller gammel lakk, godt slipt og rengjort

Grunnfyller eller Surfacer, uslipt i en vått-i-vått prosess

Reparasjonsområdet skal slipes med P500-P600 (maskin) eller P800-P1000 (håndsliping)



	Spot & panel-reparasjon	Standard	Stor flate	Airless / Airmix / Elektrostatisk	Blandeforhold til 2K Miksemaskin
Imron Elite HDC	3	3	3	3	2
ET620					1
ET645*	1	-	-	-	-
ET650	-	1	-	-	-
ET655	-	-	1	1	-
ET745	0.4 - 0.7	-	-	-	-
ET750	-	0.4 - 0.7	-	-	0 - 0.1
ET751	-	-	-	until 28 - 32 s DIN4	-
ET755	-	-	0.4 - 0.7	-	-

*ET740 kan benyttes til flerfargelakkering



Brukstid ved 20°C: 2 t - 3 t



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.4 - 1.6 mm	2 - 2.5 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.4 - 1.6 mm	0.7 bar	Forstøvningstrykk
Membran-pumpe	1.1 mm	2.5 - 3 bar	Forstøvningstrykk
Membran-pumpe	1.1 mm	0.8 - 1.3 bar	Materialtrykk
Airmix	0.23 - 0.28 mm	2 - 2.5 bar	Forstøvningstrykk
Airmix	0.23 - 0.28 mm	90 - 120 bar	Materialtrykk

Se produsentens instruksjoner



0.5 + 1

1 sprøyteoperasjon

1'ste: tynt og lukket

2'dre: normalt

før tørking i ovn: 5 min - 15 min

2 Strøk

med mellomavlutning: 10 min - 15 min

før tørking i ovn: 5 min - 15 min



	ET620/ET645/ET650/ET655
20 °C	12 t - 16 t
60 - 65 °C	30 min - 45 min

VOC-tilpasset

2004/42/IIB(d)(420) 420: Europeisk VOC-grenseverdi for dette produktet (produkt kategori: IIB(d)) ferdig til bruk er maks. 420 gr./litr. VOC. VOC- innhold for dette produktet ferdig til bruk er maks. 420 gr./litr

TEKNISK DATABLAD

IMRON® ELITE HDC

IMRON® FLEET LINE ELITE HEAVY DUTY COATING



Produkter

805R Flexible Additive

ET645 Imron® Fleet Line Activator HS Fast

ET650 Imron® Fleet Line Activator HS

ET655 Imron® Fleet Line Activator HS Slow

ET740 Imron® Fleet Line Accelerator

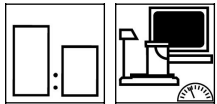
ET745 Imron® Fleet Line Thinner Fast

ET750 Imron® Fleet Line Thinner

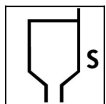
ET751 Imron® Fleet Line Special Application Thinner

ET755 Imron® Fleet Line Thinner Slow

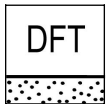
Produktblanding



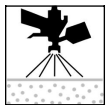
Blandingsforhold med spesialprodukter finnes i tabellen for produktmix i Chromaweb og i hvert enkelt TDS.



DIN 4: 20 - 25 s ved 20°C



40 - 80 µm



Imron® Fleet Line Elite Heavy Duty Coating kan overlakkeres innen 8 timer, med "scuff" slipepad for nedmattering



Etter bruk rengjøres med et egnet løsemiddelbasert rengøringsmiddel

Anmerkninger

- Materialet må ha romtemperatur (18-25°C) før bruk.
- Overskuddsmateriale skal ikke helles tilbake i boksen.
- Påføring av RAL9006: Påfør et fullt strøk som avluftes i 15 min. Påfør deretter et nytt fullt strøk, som etterfølges av et lett strøk med 0-5 min avluftning mellom strøkene.
- Teoretisk dekkevne vil være 10,3m²/litr. ved anbefalt tørrfilmtykkelse
- Power Tints må blandes godt før oppveiing og Imron Elite farge må blandes straks etter oppveiing.
- Åpnet herder emballasje må lukkes godt straks etter bruk, da dette produktet ellers vil kunne reagere med luftfuktighet og vann, og miste sine herderegenskaper.
- Ved Semi-Fleksible systemer kan 10% med 805R Flexible Additive tilsettes i stammaterialet. Activator og Thinner forholdet forblir det samme.

TEKNISK DATABLAD

IMRON® ELITE HDC

IMRON® FLEET LINE ELITE HEAVY DUTY COATING



Les sikkerhetsdatablad før bruk, observer fareinformasjon som er gitt i produktetiketten

Alle andre produkter som det blir referert til i denne lakkeringsprosedyren er fra vårt Cromax produktassortiment. Våre oppgitte systemegenskaper vil ikke være gyldig når gitte materialer blir anvendt i kombinasjon med andre materialer, eller tilsetninger som ikke er en del fra vårt Cromax produktassortiment, dersom disse ikke blir nevnt.

Kun til profesjonelt bruk! Informasjon som er angitt i dette dokumentet er spesielt valgt ut, og arrangert av oss. Den er basert ut fra vår beste kunnskap på nåværende utgivelsestidspunkt. Denne informasjon er kun gitt til dette formålet. Vi er ikke ansvarlige for nøyaktighet og fullstедighet. Det er helt opp til bruker å kontrollere at gitte opplysninger er oppdatert og har de egenskaper som trengs til lakkeringsformålet. Den intellektuelle eierrettighet i denne informasjonen, inkludert patenter, varemerker og opphavsrettigheter er beskyttet. Alle rettigheter er beskyttet. Relevante oppgitte informasjoner om materialer, og sikkerhetsdata, og advarsler som er gitt på fareetikett må følges. Vi kan endre og / eller fjerne deler av informasjonen, hele eller deler av denne informasjonen, når som helst etter eget forgodtbefinnende, uten forvarsel, og tar ikke ansvar for å oppdatere informasjon. Alle regler som er fastsatt i denne paragraf gjelder tilsvarende for eventuelle fremtidige endringer og tillegg.