

1051R - 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

High Productive Surfacers White (1051R) and High Productive Surfacers Black (1057R) are highly productive surfacers that can be used as sanding surfacers and as maxi fillers for all Cromax® topcoats. They provide a good performance with no edge mapping. By adding High Productive Accelerator AZ1050, the surfacers help to deliver increased productivity through air-drying.

Very productive ValueShade® surfacer



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

CARACTERÍSTICAS

- 01 Combines excellent filling properties with excellent vertical stability.
- 02 Suitable for fast air dry or quick curing with minimal IR power.
- 03 Helps bodyshops focus on saving time and energy while supporting high throughput.
- 04 It has a dedicated and unique High Productive Accelerator AZ1050.
- 05 For increased productivity, use with XK203 and AZ1050 in a 5:1:2 mixing ratio.
- 06 Aids productivity with an easy dry-to-sand in 30 minutes air dry at 20°C.
- 07 As a sanding surfacer, it can be applied up to 3 coats in wet on wet application when used with AZ1050.
- 08 Part of the ValueShade® concept.

FICHA TÉCNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Preparación del producto - aplicación STANDARD SANDING VOC



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



Steel, galvanized steel or soft aluminium, sanded and cleaned and coated with 1K Wash Primer or Epoxy Primer
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 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

evaporación intermedia y final: 5 min - 10 min



	Sanding VOC
20 °C	1 h
60 - 65 °C	25 min



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



P500



Monocapas Centari 2K
Basecoat + clearcoat

Cumple la

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: 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 SANDING HS/MS



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



Steel, galvanized steel or soft aluminium, sanded and cleaned and coated with 1K Wash Primer or Epoxy Primer
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		Sra.			
		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 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

evaporación intermedia y final: 5 min - 10 min



	Sanding HS/MS
20 °C	1 h
60 - 65 °C	25 min



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



P500



Monocapas Centari 2K
Basecoat + clearcoat

Cumple la

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: 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 MAXI MS



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



Steel, galvanized steel or soft aluminium, sanded and cleaned and coated with 1K Wash Primer or Epoxy Primer
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		



Vida de la mezcla a 20°C: 45 min



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



	Maxi MS
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



Monocapas Centari 2K
Basecoat + clearcoat

Cumple la

Esta mezcla de producto no cumple la legislación COV.

FICHA TÉCNICA

1051R - 1057R



HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Preparación del producto - aplicación STANDARD ACCELERATED



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



Steel, galvanized steel or soft aluminium, sanded and cleaned and coated with 1K Wash Primer or Epoxy Primer
 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 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

intermediate flash-off not needed



	AZ1050
20 °C	30 min



P500



Monocapas Centari 2K
 Basecoat + clearcoat

Cumple la

2004/42/IB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: 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

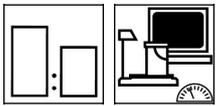
Productos

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

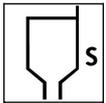
1010R High Solids Activator Fast
125S Standard Activator
256S Activator Fast
AR7305 High Performance Activator
XK203 Low Emission Activator Fast
XK205 Low Emission Activator

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

Mezcla de producto



Los ratios de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en ChromaWeb y fichas técnicas específicas.



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



70 - 200 µm



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.
- The use of 2K Wash Primer underneath the surfacer is allowed, when the surfacer is intended to be forced dried or dried overnight.
- 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.
- Force drying of High Productive Surfacers 105xR with AZ1050 is possible with short wave I.R. for 5 minutes at half power, or 5 minutes at 60°C-65°C oven bake.
- 15% Flexible Additive 805R can be added to the surfacer. Mixing ratios will change, please go to Chromaweb

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.