

LE2001 / LE2004 / LE2007

01.11.2014

IMPRIMACIÓN SURFACER PLUS DE BAJA EMISIÓN

DESCRIPCIÓN

Surfacer de Baja Emisión de 2 componentes con 2 métodos de aplicación:

- a. aparejo lijable;
- b. aparejo no lijable.

Color: blanco, gris medio, negro.

Composición basada en un acrílico funcional hidroxilado especial.

PRODUCTOS

LE2001	Low Emission Surfacer Plus - blanca
LE2004	Low Emission Surfacer Plus - gris medio
LE2007	Low Emission Surfacer Plus - negra
256S	Activador Rápido
AK260	Activador de Altos Sólidos
XK203	Activador Rápido de Baja Emisión
XK205	Activador de Baja Emisión
XK206	Activador Lento de Baja Emisión
AR7305	Activador de Alto Rendimiento
AR7306	Activador Lento de Alto Rendimiento
XB383	Diluyente Estándar
XB387	HI-Temp Thinner
AZ9032	Convertidor No Lijable
LE2031	Convertidor No Lijable (para Centari®)
LE2035	Convertidor No Lijable para Grandes Superficies

PROPIEDADES

- Muy altos sólidos - tecnología de bajos COV: mayor relleno, igual cobertura con menos manos, resultando en un menor consumo.
- Menos disolventes que los aparejos convencionales de altos sólidos 2K.
- Excelente en el lijado a máquina y al agua.
- Duración superior del acabado.
- Acepta todos los acabados.
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE.

SUBSTRATOS

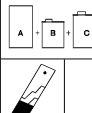









- Acabados OEM o curados reparados.
- Acabados de electroforesis.
- Masillas de poliéster lijadas.
- Imprimitivas fosfatantes.
- Imprimitivas epoxi.

LE2001 / LE2004 / LE2007

01.11.2014

IMPRIMACIÓN SURFACER PLUS DE BAJA EMISIÓN

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla ValueShade® M-6152 M-6153 M-6154 M-6155	ValueShade® 1 ValueShade® 2 ValueShade® 3 ValueShade® 4 ValueShade® 5 ValueShade® 6 ValueShade® 7	LE2001 100 80 65 - - - -	LE2004 - 20 35 100 75 45 -	LE2007 - - - - 25 55 100			
	Proporción de mezcla	LE2001/LE2004/LE2007 256S AK260 XB383/XB387 LE2031/AZ9032/LE2035 (1)	Aparejo lijable Reparación de parches Volúmen Peso Volúmen Peso 4 100 5 100 1 16 - - - - 1 13 0 - 0,2 0 - 3 0 - 0,25 0 - 3 - - - -	Aparejo no lijable Volúmen Peso 3 100 - - 1 22 - - 2 40				
	COV	500 g/li	540 g/li					
	Vida de la mezcla a 20°C	2 h 30 min. - 3 h	2-3 h	2-3 h				
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-24 s 22-26 s 25-30 s	20-24 s 22-26 s 25-30 s	14-16 s 14-16 s 16-18 s			
Recomendamos enérgicamente usar el equipo de protección individual apropiado durante su aplicación.								
	Equipo de aplicación	Pistolas conformes a la normativa Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión Pistolas convencionales Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	Boquilla de fluido 1,4-1,6 mm 1,6-2,0 mm 1,0-1,2 mm	Distancia 15 cm 15 cm 15 cm	Presión Según especificaciones del fabricante	Boquilla de fluido 1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	Distancia 15 cm 15 cm 15 cm	Presión Según especificaciones del fabricante
	Número de manos	1-3		1				
	Tiempo de evaporación	Entre manos hasta que mate. 5 min. antes de hornear.		15 min. (hasta 8 h máximo) antes de repintar. Excepción: Centari® 600**/Centari® 6000**: 15-45 min. Bicapas base agua de 30 min. - 8 h				
	EPS	45-65 µ/mano		30-40 µ				
	Seco para lijar	256S a 15°C a 20°C a 40°C a 60°C	6-8 h 3-4 h 30 min. 20 min.	AK260 8 h 4 h 40 min. 30 min.	No es aplicable.			
	Secado por IR*	Distancia Media potencia Plena potencia	80 cm 5 min. 15-20 min.	* Directriz para equipos IR de onda corta/media.	No es aplicable.			

Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.

(1) Consultar observaciones.










** Producto no cumple la directiva 2004/42/CE.

LE2001 / LE2004 / LE2007

01.11.2014

IMPRIMACIÓN SURFACER PLUS DE BAJA EMISIÓN

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO (CONTINUACIÓN)

 Proporción de mezcla ValueShade® 1 ValueShade® 2 ValueShade® 3 ValueShade® 4 ValueShade® 5 ValueShade® 6 ValueShade® 7	ValueShade® 1 ValueShade® 2 ValueShade® 3 ValueShade® 4 ValueShade® 5 ValueShade® 6 ValueShade® 7	LE2001		LE2004		LE2007								
		100	80	65	-	20	35	100	75	45	-	-	-	25
 Proporción de mezcla	LE2001/LE2004/LE2007 XK203 XK205/AR7305 XK206/AR7306 XB383/XB387 LE2031/AZ9032/LE2035 (1)	Aparejo lijable						Aparejo no lijable						
		Reparación de parches		Estándar		Gran superficie		Estándar		Gran superficie				
V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.			
7	100	7	100	7	100	4	100	4	100	4	100			
1	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
-	-	1	10	-	-	1	18	-	-	1	18			
-	-	-	-	1	10	-	-	-	-	1	18			
0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	-	-	-	-	-	-			
-	-	-	-	-	-	3	45	3	45	3	45			
COV a 20°C		500 g/li						540 g/li						
	XK203 XK205/AR7305 XK206/AR7306	1 h 30 min.		-		-								
		2 h 30 min.		-		3-4 h		1 h 30 min. - 2 h 30 min. 2-3 h						
	DIN 4	20-25 s		20-25 s		14-16 s								
	FORD 4	22-27 s		22-27 s		14-16 s								
	AFNOR 4	25-31 s		25-31 s		16-18 s								
Recomendamos enérgicamente usar el equipo de protección individual apropiado durante su aplicación.														
	Equipo de aplicación	Pistolas	Boquilla de fluido	Distancia	Presión	Boquilla de fluido	Distancia	Presión						
	Alim. por gravedad	1,4-1,6 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante	1,4-1,6 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante							
Alim. por succión	1,6-2,0 mm	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm									
Alim. por presión	1,0-1,2 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm									
	Pistolas convencionales													
Alim. por gravedad	1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar								
Alim. por succión	1,6-2,0 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar								
Alim. por presión	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar								
	Número de manos	1-3				1								
	Tiempo de evaporación	Entre manos hasta que mate.				15 min. (hasta 8 h máximo) antes de repintar.								
		5 min. antes de hornear.				Excepción: Centari® 600*/Centari® 6000**: 15-45 min.								
						Bicapas base agua de 30 min. - 8 h								
EPS		45-65 µ/mano												
	Seco para lijar	XK203	XK205/AR7305	XK206/AR7306	No es aplicable.									
		a 15°C	5-6 h	6-8 h	8 h									
		a 20°C	2-3 h	3-4 h	4 h									
		a 40°C	30 min.	30 min.	40 min.									
		a 60°C	20 min.	20 min.	30 min.									
	Secado por IR*	Distancia	80 cm	* Directriz para equipos IR de onda corta/media.		No es aplicable.								
		Media potencia	5 min.											
	Plena potencia	15-20 min.												

Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.

(1) Consultar observaciones.

** Producto no cumple la directiva 2004/42/CE.

LE2001 / LE2004 / LE2007

01.11.2014

IMPRIMACIÓN SURFACER PLUS DE BAJA EMISIÓN

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acabados OEM y curados reparados

1. Lavar la superficie con agua y jabón. Enjuagar y secar.
2. Desengrasar con el correcto limpiador de preparación. Secar con un paño limpio.
3. Lijar la superficie:
 - a. antes de aplicar aparejo lijable: mecánico con P220 - P280, al agua con P360 - P500;
 - b. antes de aplicar aparejo no lijable: mecánico con P220 - P320, al agua con P600.
4. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
5. Desengrasar con el correcto limpiador final. Secar con un paño limpio.

Si se descubre zonas de lijado hasta la chapa, tratar la zona de metal desnudo tal como se describe.

- Aplicar 5717S, enjuagar con agua abundante y secar.
No se recomienda 5717S en el caso de que se requiera masilla de poliéster.
- Desengrasar con el correcto limpiador final de. Secar con un paño limpio.
- Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de o de imprimación epoxi.

Metales desnudos (acero, acero galvanizado, aluminio o aluminio tratado)

1. Limpiar la superficie con el correcto limpiador de preparación para metales desnudos de. Secar con un paño limpio.
2. Lijar y eliminar todo óxido y corrosión.
3. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
4. Desengrasar con el correcto limpiador final de. Secar con un paño limpio.
5. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de o de imprimación epoxi.

SELECCIÓN DE APLICACIÓN

Aparejo lijable

Para reparaciones globales, de parches y de paneles.

Aparejo no lijable

Para reducir el trabajo de lijado y aumentar el rendimiento de la cabina de pintado.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Utilizar disolvente limpiador de pistola.

LE2001 / LE2004 / LE2007

01.11.2014

IMPRIMACIÓN SURFACER PLUS DE BAJA EMISIÓN

OBSERVACIONES

- No utilizar LE2001/LE2004/LE2007 activado después de la vida de la mezcla, ni reducirlo más para rebajar la viscosidad.
- Con el fin de evitar defectos de la película, una película pobre por el curado y una mala adherencia, NO exceder el espesor recomendado de película.
- Respetar las proporciones de mezcla, tiempos de secado, presión de aplicación y espesor de película seca, con el fin de evitar un lijado pobre y el embozado de la lija.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original de material no activado.
- Cerrar herméticamente el bote del activador, inmediatamente después de su uso; ya que este producto reaccionará con el aire húmedo y el agua, y puede perder su efecto endurecedor.
- LE2031 Convertidor No Lijable (para Centari®) ofrece óptimos resultados cuando LE2001/LE2004/LE2007 es usado como un aparejo no lijable antes de bases bicapa/acabados base disolvente de. No se recomienda antes de bases bicapa al agua de.
- AZ9032 Convertidor No Lijable ofrece óptimos resultados cuando LE2001/LE2004/LE2007 es usado como un aparejo no lijable antes de bases bicapa al agua de y acabados de que cumplen la legislación sobre COV.
- LE2035 Convertidor No Lijable para Grandes Superficies ofrece óptimos resultados cuando LE2001/LE2004/LE2007 es usado como un aparejo no lijable para bases bicapa/acabados al agua de o base disolvente. El tiempo de evaporación antes del acabado ha de adaptarse a las condiciones locales de aplicación.
- El uso de los Activadores de Alto Rendimiento refuerza la resistencia a gravilla del sistema de pintado al completo.
- Para sistemas flexibles, consultar HDT específica.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.

DATOS DE PRODUCTO

Viscosidad en envase:	2500-3000 cp
Cubrición teórica:	Aparejo lijable: 4,9 - 7,3 m ² /li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar Aparejo no lijable: 10 - 13,3 m ² /li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar
Directiva 2004/42/CE:	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.

SEGURIDAD

Este producto está clasificado de acuerdo a legislación (EC) 1272/2008 (CLP). Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.

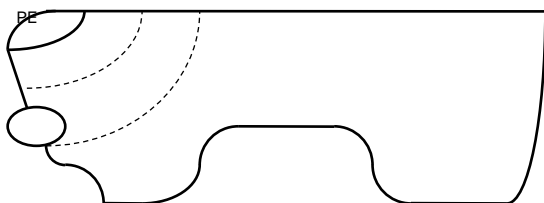
LE2001 / LE2004 / LE2007

01.11.2014

IMPRIMACIÓN SURFACER PLUS DE BAJA EMISIÓN

MÉTODO DE PREPARACIÓN PARA REPARACIONES DE PARCHES

P280 P320 P360



1. Lijar hasta la chapa, acabar con P280.
2. Rellenar el parche con masilla de poliéster de y lijar con P280.
3. Lijar la zona circundante con P320 y finalizar en el acabado OEM con P360.
4. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de o de imprimación epoxi de sobre la masilla de poliéster para aislar el sustrato. Evaporar hasta que matece.
5. Aplicar 1ª mano de aparejo sobre la totalidad de la zona preparada. Evaporar hasta que esté completamente mate. Aplicar 2ª mano de aparejo, manteniéndose dentro del área de la 1ª mano. Evaporar hasta que matece.

Todos los demás productos referidos en el sistema de pintado son de Cromax®. Las propiedades del sistema no serán válidas cuando el material mencionado es utilizado en combinación con cualquier otro material o aditivo que no pertenezca a Cromax®, salvo que expresamente se indique 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. Todos los derechos reservados. 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.