

# 1051R - 1057R

## HIGH PRODUCTIVE SURFACER



### TERMÉKLEÍRÁS

A High Productive Surfacers White 1051R rendkívül termelékeny füllet. Egy órányi légszárítás után csiszolható, és nagyon jól átszárad, különösen infravörös fény használatával. A High Productive Surfacers White 1051R kiváló minőséget és szép megjelenést biztosít térképesedés nélkül.

### A legtermelékenyebb ValueShade füllet



A Cromax által kifejlesztett ValueShade optimális alapréteget biztosít minden fedőfesték színéhez.

### JELLEMZŐK

- 01 Csiszolható fülletként és maxi fülletként is használható.
- 02 Kitűnő töltő tulajdonságok.
- 03 Minden Cromax® fedőfestékkel bevonható.
- 04 Egy órányi légszárítás után nagyon könnyen csiszolható.
- 05 Levegőn gyorsan szárad, de minimális infravörös energiával is gyorsan kikeményedik.
- 06 Egyszerű felvitel és sima terülés.
- 07 Egy óra alatt csiszolhatóra szárad, így növeli a produktivitást.
- 08 A ValueShade koncepció része.
- 09 VOC-megfelelő, megfelel a 2004/42/EC irányelvnek.

# MŰSZAKI ADATLAP

## 1051R - 1057R

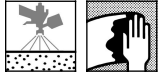
### HIGH PRODUCTIVE SURFACER



#### A termék elkészítése - alkalmazása STANDARD SANDING VOC



Erősen ajánlott a megfelelő egyéni védő-felszerelés használata a felhasználás során, a légzőszervi, bőr- és szemirritációk elkerülése érdekében.



Acél, galvanizált acél vagy puha alumínium, megcsiszolva és megtisztítva és 1K wash primerrel vagy epoxi primerrel bevonva

Régi vagy eredeti fényezés jól megcsiszolva és megtisztítva

OEM/gyári primer (elektrosztatikus réteg), megcsiszolva és megtisztítva

2K poliészter termékekkel kezelt felületek enyhén megcsiszolva.

Üvegszálás poliészter felületek, formaelválasztó-anyagtól mentesen, megtisztítva és megcsiszolva



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

	Standard.	
	Térfogat	Tömeg
1051R / 1057R	7	100
AR7305 / XK203 / XK205	1	11
XB383	2.5	21



Fazékidő 20°C-on: 1 óra



	Fúvókaméret	Szórási nyomás	
Compliant	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	bemeneti nyomás
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	porlasztási nyomás

lásd a gyártó előírásait



2 - 3 rétegek

köztes és végső kiszellőztetés: 5 perc - 10 perc



	Sanding VOC
20 °C	1 óra
60 - 65 °C	25 perc



Iránymutató rövidhullámú IR- berendezésekhez  
Fél energia: 10 perc



P500



2K fedőfesték  
Bázisfesték + Színtelen lakk

VOC-megfelelő

2004/42/IIB(c)(540) 540: Az EU határérték erre a termékre (termékkategória IIB.(c)) felhasználásra kész formában max.540 g/l

# MŰSZAKI ADATLAP

## 1051R - 1057R

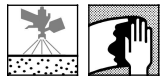
### HIGH PRODUCTIVE SURFACER



#### A termék elkészítése - alkalmazása STANDARD SANDING HS/MS



Erősen ajánlott a megfelelő egyéni védő-felszerelés használata a felhasználás során, a légzőszervi, bőr- és szemirritációk elkerülése érdekében.



Acél, galvanizált acél vagy puha alumínium, megcsiszolva és megtisztítva és 1K wash primerrel vagy epoxi primerrel bevonva

Régi vagy eredeti fényezés jól megcsiszolva és megtisztítva

OEM/gyári primer (elektrosztatikus réteg), megcsiszolva és megtisztítva

2K poliészter termékekkel kezelt felületek enyhén megcsiszolva.

Üvegszálás poliészter felületek, formaelválasztó-anyagtól mentesen, megtisztítva és megcsiszolva



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

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



Fazékidő 20°C-on: 1 óra



	Fúvókaméret	Szórási nyomás	
Compliant	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	bemeneti nyomás
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	porlasztási nyomás

lásd a gyártó előírásait



2 - 3 rétegek

köztes és végső kiszellőztetés: 5 perc - 10 perc



	Sanding HS/MS
20 °C	1 óra
60 - 65 °C	25 perc



Íránymutató rövidhullámú IR- berendezésekhez  
Fél energia: 10 perc



P500



2K fedőfesték  
Bázisfesték + Színtelen lakk

VOC-megfelelő

2004/42/IIB(c)(540) 540: Az EU határérték erre a termékre (termékkategória IIB.(c)) felhasználásra kész formában max.540 g/l

# MŰSZAKI ADATLAP

## 1051R - 1057R

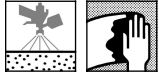
### HIGH PRODUCTIVE SURFACER



#### A termék elkészítése - alkalmazása STANDARD MAXI MS



Erősen ajánlott a megfelelő egyéni védő-felszerelés használata a felhasználás során, a légzőszervi, bőr- és szemirritációk elkerülése érdekében.



Acél, galvanizált acél vagy puha alumínium, megcsiszolva és megtisztítva és 1K wash primerrel vagy epoxi primerrel bevonva

Régi vagy eredeti fényezés jól megcsiszolva és megtisztítva

OEM/gyári primer (elektrosztatikus réteg), megcsiszolva és megtisztítva

2K poliészter termékekkel kezelt felületek enyhén megcsiszolva.

Üvegszálás poliészter felületek, formaelválasztó-anyagtól mentesen, megtisztítva és megcsiszolva



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

	Standard.	
	Térfogat	Tömeg
1051R / 1057R	4	100
1010R / 125S	1	17
1025R	0.5	8



Fazékidő 20°C-on: 45 perc



	Fúvókaméret	Szórási nyomás	
Compliant	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	bemeneti nyomás
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	porlasztási nyomás

lásd a gyártó előírásait



2 - 3 rétegek

köztes szellőztetéssel: 5 perc - 10 perc  
végső kiszellőztetés: 30 perc



	Maxi MS
20 °C	1 óra - 1 óra 30 perc
60 - 65 °C	30 perc



Íránymutató rövidhullámú IR- berendezésekhez  
Fél energia: 10 perc



P500



2K fedőfesték  
Bázisfesték + Színtelen lakk

VOC-megfelelő

Ez a keverék nem VOC-megfelelő.

# MŰSZAKI ADATLAP

## 1051R - 1057R

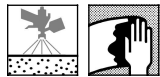
### HIGH PRODUCTIVE SURFACER



#### A termék elkészítése - alkalmazása STANDARD ACCELERATED



Erősen ajánlott a megfelelő egyéni védő-felszerelés használata a felhasználás során, a légzőszervi, bőr- és szemirritációk elkerülése érdekében.



Acél, galvanizált acél vagy puha alumínium, megcsiszolva és megtisztítva és 1K wash primerrel vagy epoxi primerrel bevonva

Régi vagy eredeti fényezés jól megcsiszolva és megtisztítva

OEM/gyári primer (elektrosztatikus réteg), megcsiszolva és megtisztítva

2K poliészter termékekkel kezelt felületek enyhén megcsiszolva.

Üvegszálás poliészter felületek, formaelválasztó-anyagtól mentesen, megtisztítva és megcsiszolva



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

		Standard.	
		Térfogat	Tömeg
1051R / 1057R		5	100
XK203		1	15
AZ1050		2	25



Fazékidő 20°C-on: 20 perc



	Fúvókaméret	Szórási nyomás	
Compliant	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	bemeneti nyomás
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	porlasztási nyomás

lásd a gyártó előírásait



2 - 3 rétegek

Köztes kiszellőztetés nem szükséges



	AZ1050
20 °C	30 perc



P500



2K fedőfesték  
Bázisfesték + Színtelen lakk

VOC-megfelelő

2004/42/IIB(c)(540) 540: Az EU határérték erre a termékre (termékkategória IIB.(c)) felhasználásra kész formában max.540 g/l

# MŰSZAKI ADATLAP

## 1051R - 1057R

# HIGH PRODUCTIVE SURFACER



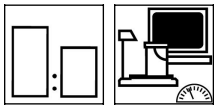
### Termékek

HIGH PRODUCTIVE SURFACER - VS1  
HIGH PRODUCTIVE SURFACER - VS7

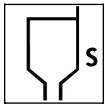
1010R High Solids Activator Fast  
125S Standard Activator  
256S Activator Fast  
AR7305 High Performance Activator  
XK203 Low Emission Activator Fast  
XK205 Low Emission Activator

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

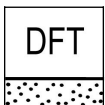
### Keverék



A speciális összetevőkkel való bekeverésre vonatkozó keverési arányok elérhetők a termék-bekeverési táblázatban az ChromaWeb-on és a vonatkozó műszaki adatlapokban.



ISO 5: 25 - 30 mp 20°C-on  
DIN 4: 22 - 25 mp 20°C-on



70 - 200 µm



Használat után tisztítsa meg a megfelelő oldószeres pisztolymosóval.

# MŰSZAKI ADATLAP

**1051R - 1057R**



## HIGH PRODUCTIVE SURFACER

### Megjegyzések

- Az anyagnak felhasználáskor szobahőmérsékletűnek (18-25°C) kell lennie.
- A fölöslegessé vált szórásra kész anyagot nem szabad az eredeti dobozba visszaönteni.
- Bizonyos foltok izolálásakor - problémás felületeknél is - a legjobb eredmény 2 rétegű, közepes rétegvastagságú (80-120µm) alkalmazással érhető el, akár 1 éjszakás légszárítás akár kabin/IR-szárítás után. Problémás felületek esetén gondos előkezelés szükséges és a füllert a teljes területre fel kell vinni.
- Hagyjunk időt a javítási elem tárgy hőmérsékletig történő felmelegedésére.
- Használható 2K Wash Primer a füllér alatt, amennyiben a füllér kabinban vagy 1 éjszakán át szárításra kerül.
- A füllert a teljes elemre vagy a teljes járműre fel kell vinni, amennyiben az OEM/gyári fényezés nincs teljesen kikeményedve. Foltjavítás vagy a füllér átcsiszolása a bázisfesték felvitelekor foltosodáshoz vagy tapadási problémákhoz vezethet.
- Nagy teljesítményű edzők használata pozitívan befolyásolja a tapadást és a komplett festékrendszer kőfelverődés elleni védelmét.
- A High Productive Surfacer 105xR + AZ1050 szárítása lehetséges rövid hullámú 5 perces IR-szárítással fél energián vagy 5 perces kabinszárítással 60°C-65°C-on.
- 15% Flexible Additive 805R adható a füllérhez. A keverési arányok megváltoznak, lépjen be a Chromaweb-be.

Felhasználás előtt tekintse meg a biztonsági adatlapot. Olvassa el az elővigyázatossági megjegyzéseket a csomagoláson.

Mindegy egyéb termék, amely az újrafényezési felépítményben megemlítsre került, a saját termékkínálatunkból való. A rendszer tulajdonságai nem érvényesek, ha a vonatkozó anyag olyan más anyagokkal vagy adalékokkal kerül bekeverésre, amelyek nem képezik a termékkínálatunk részét, kivéve, ha ez külön jelzésre kerül.

Kizárólag szakember által történő felhasználásra! Ezeket az információkat körültekintően válogattuk össze. A kibocsátás pillanatában rendelkezésünkre álló legjobb tudásunkon alapul. A megadott információk kizárólag tájékoztatói célt szolgálnak. Az adatok helytállóságáért, pontosságáért és teljességéért felelősséget nem vállalunk. A felhasználó felelőssége a naprakészség és a rendeltetésszerű felhasználhatóság felülvizsgálata. A közölt szellemi tulajdonok, beleértve a szabadalmakat, védjegyek és szerzői jogokat, védettek. Minden jog fenntartva. A vonatkozó biztonsági adatlapot és a termék csomagolásán található figyelmeztetéseket figyelembe kell venni. Fenntartjuk a jogot az információk részben vagy egészében történő módosítására / felfüggesztésére, bármikor, saját belátásunk szerint, előzetes figyelmeztetés nélkül, valamint az adatok frissítéséért felelősséget nem vállalunk. Ezen záradéknak megfelelően, az összes itt rögzített szabályozást be kell tartani minden jövőbeni változtatás és módosítás esetén.