



Действительно с 25 августа 2006

CROMAX[®]

WATERBORNE BASECOAT SYSTEM

Описание

1-компонентное базовое покрытие на водной основе для применения в системе база/лак. Предназначено для окраски легковых автомобилей, грузовиков, автобусов неметалликами, металликами и перламутрами. Композиция на основе полиуретанового сополимера.

Продукты

14xxW	Пигментные пасты Cromax [®] Mixing Color (неметаллики)
15xxW	Пигментные пасты Cromax [®] Mixing Color (перламутры и металлики)
1620WB	Жидкое связующее для неметалликов
1630WB	Густое связующее для неметалликов
1640WB	Жидкое связующее для металликов и перламутров
1650WB	Густое связующее для металликов и перламутров
1601WB	Cromax [®] Blender
WB400	Разбавитель HT/LH

Свойства

- Cromax[®] отличается легкостью нанесения и точным подбором цвета.
- Превосходная укрывистость краски позволяет сэкономить время и снизить потребление продукта.
- Удовлетворяет требованиям британского экологического законодательства (EPA '98) и новым директивам стран Европы 2004/42/CE при использовании с прозрачными лаками 3700S Ultra Productive ChromaClear[®] HS и 3800S ChromaClear[®] HS.
- Может быть использовано для точечного, панельного и полного ремонта.
- Cromax[®] - готовый к применению продукт для смесительных систем.

Подложки

- все заводские покрытия и 2К грунты DuPont



Действительно с 25 августа 2006

CROMAX[®]

WATERBORNE BASECOAT SYSTEM

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

	Цветовая документация	См. цветовую формулу.		
	Смешивание	Готов к применению		
	VOC	100-420 г/литр		
	Жизнеспособность при 20°C	Не ограничена		
	Вязкость распыления при 20°C	Параметр не определен		
	Оборудование для распыления		Размер сопла	Дистанция
		Верхняя подача HVLP	1,2-1,4 мм	20-30 см
		Под давлением	1,2-1,4 мм 0,85-1,2 мм	20-30 см 20-30 см
	Давление распыления		Полный и панельный ремонт	Точечный ремонт
		Верхняя подача HVLP	3-4 бар	2-2,5 бар
		Под давлением	0,7 бар на выходе 3-4 бар	0,7 бар на выходе -
	Количество слоев	2 + дымчатый слой для металликов и перламутров		
	Выдержка	Не выдерживать между слоями. До матовения перед нанесением лака.		
	Толщина слоя	Неметаллики	20-25 μ	
		Перламутры	15-20 μ	
		Металлики	10-15 μ	
Настоящие данные распространяются на соответствующие материалы и не могут быть использованы для этих материалов в комбинации с любыми другими материалами или при их применении в других процессах. Данные характеристики не могут являться гарантией или спецификацией качества, т.к. конечное применение этих материалов находится вне пределов нашего контроля.				



Действительно с 25 августа 2006

CROMAX[®]

WATERBORNE BASECOAT SYSTEM

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

1. Вымыть поверхность с водой и мылом.
2. Обезжирить 3919S или 3910WB. Вытереть насухо чистой ветошью.
3. Отремонтировать согласно повреждению.
4. Шлифовка:
сухая механическая P400 - P500;
мокрая P1000 - P1200.
5. Обезжирить 3920S или 3911WB.
6. Вытереть насухо и протереть салфеткой с липким слоем tack rag.

Нанесение базового покрытия

Цвета с хорошей укрывистостью: Нанести 2 слоя и вслед за ними дымчатый слой в случае металликов и перламутров. Наносить все слои методом “мокрый-по-мокрому”, увеличивая расстояние между пистолетом и поверхностью по мере нанесения новых слоев. Наносить ровную пленку, перекрывая предыдущие слои (60 % или более).

Цвета с плохой укрывистостью: Нанести 1 слой, дождаться, пока он высохнет, и затем перейти к методу нанесения для цветов с хорошей укрывистостью.

Нанесение лака

Окончательно отвердевшее базовое покрытие Cromax[®] можно покрывать только 676S, 3050S, 3200S, 3700S или 3800S лаками.

Очистка оборудования

Использовать дистиллированную воду и специальное оборудование для очистки пистолета.

Ликвидация отходов

- Отработанные сливные воды могут быть обработаны коагулирующим агентом 1617WB, который высаживает твердые частицы и снижает расход хим. реактивов на 60 % и выше.
- Методика
К сливным водам добавить 1 % 1617WB и тщательно мешать 3-5 мин. (с использованием миксера) пока не начнется седиментация твердых частиц. Отфильтровать образовавшийся осадок. Осадок и сливные воды обработать в соответствии с местными экологическими нормативами.



Действительно с 25 августа 2006

CROMAX[®]

WATERBORNE BASECOAT SYSTEM

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

Данные по продукту

Теоретическая укрывистость: 10-15 кв.м/л готового к применению, при рекомендуемой толщине слоя

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
Пасты 14xxW Mixing Color	0,5 - 1	4	-
Пасты 15xxW Mixing Color металлики	1	2	-
Пасты 15xxW Mixing Color перламутры	0,5	3	-
1620WB	1	2	1,018
1630WB	1	2	1,018
1640WB	3,5	2	1,001
1650WB	3,5	2	1,002
1601WB	1	2	1,002
WB400	1	2	1,003

Примечания

- Cromax[®] зависит от внешних условий (относительная влажность, обдув, температура ...).
- В условиях высокой влажности и/или высокой температуры используйте разбавитель WB400 (см. техническую информацию на WB400).
- Пигментные пасты Cromax[®] Mixing Color должны быть тщательно перемешаны перед взвешиванием, краска Cromax[®] должна быть тщательно перемешана непосредственно после изготовления.
- Покрасочный пистолет должен быть изготовлен из нержавеющей стали.
- Смешивайте краску Cromax[®] в пластиковых емкостях, используя пластиковые линейки.
- Хранить материал при температуре 5°C - 35°C.
- Перед применением выдержать материал при комнатной температуре (18-25°C).

Безопасность

Перед применением материала ознакомьтесь с данными по безопасности Material Safety Data Sheet. Внимательно изучите рекомендации на этикетке банки.



Действительно с 25 августа 2006

CROMAX[®]

WATERBORNE BASECOAT SYSTEM

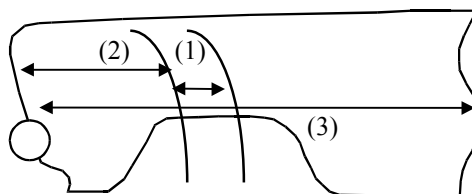
СИСТЕМЫ РЕМОНТА

Точечный ремонт

1. Вымыть поверхность с водой и мылом.
2. Обезжирить 3919S или 3910WB и вытереть насухо чистой ветошью.
3. Отремонтировать поверхность, используя рекомендуемые грунты.
4. Шлифовать загрунтованные участки согласно рекомендациями, закончить P500 или вручную мокрым шлифованием P1000.
5. Подготовить всю область ремонта мокрым шлифованием P1200 или с 600S.
6. Обезжирить 3920S или 3911WB.
7. Вытереть насухо, протереть салфеткой с липким слоем tack rag.
8. Для точечного ремонта использовать один из двух методов:
 - с промежуточным (средним) слоем;
 - размывание границы перехода в 3 стадии.

Ремонт с ВВЕДЕНИЕМ среднего слоя

- ① Нанести 1601WB на границу перехода.
- ② Нанести 2 слоя базового покрытия* (2-й слой перекрывает 1-й) на мокрый средний слой.
- ③ Нанести лак на всю панель после окончательного матования последнего слоя базового покрытия.

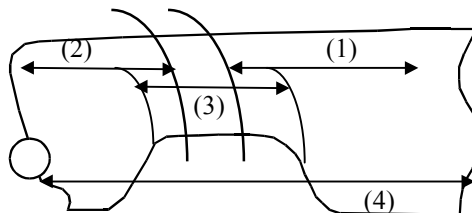


Давление распыления: область точечного ремонта: 0,7 бар на выходе (= 10 PSI).

* при желании ввести промежуточный слой

Размывание границы перехода в 3 стадии

- ① Нанести 1601WB на новую границу перехода.
- ② Нанести 2 слоя базового покрытия* (2-й слой перекрывает 1-й), заходя на средний слой.
- ③ Смешать краску и 1601WB (1/1) и нанести 2 слоя*, связав границы окрашенной поверхности и участок, покрытый 1601WB.
- ④ Нанести лак на всю панель после окончательного матования последнего слоя базового покрытия.



Давление распыления: область точечного ремонта: 0,7 бар на выходе (= 10 PSI).

* при желании ввести промежуточный слой