

# LE2001 - LE2004 - LE2007

## LOW EMISSION SURFACER PLUS



### OPIS PRODUKTU

Low Emission Surfacer Plus White LE2001 / Medium Grey LE2004 / Black LE2007 to wysokiej jakości dwukomponentowy, niskoemisyjny podkład, spełniający normy LZO, do stosowania ze szlifowaniem lub bez. Stanowi część systemu ValueShade, który zapewnia odpowiedni podkład dla każdego koloru lakieru nawierzchniowego.

### Uniwersalny podkład nawierzchniowy w systemie ValueShade



Opracowany przez Cromax® system ValueShade® zapewnia optymalny kolor podkładu dla każdego koloru lakieru nawierzchniowego.

### CECHY

- 01 Oferuje możliwość szlifowania mechanicznego oraz na mokro.
- 02 Zapewnia bardzo dobrą przyczepność warstwy nawierzchniowej.
- 03 Pomaga zwiększyć wydajność.
- 04 Produkt o niskiej zawartości LZO, oparty na technologii wysokiej zawartości cząstek stałych, co zapewnia lepsze wypełnianie.
- 05 Dostępny w wersji bez szlifowania.
- 06 Szeroki zakres aplikacji.
- 07 Może być pokryty wszystkimi lakierami nawierzchniowymi Cromax.
- 08 Stanowi część koncepcji ValueShade.

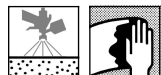
## LE2001 - LE2004 - LE2007

# LOW EMISSION SURFACER PLUS

### Przygotowanie produktu - aplikacja STANDARD SZLIFOWANIE



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem grunt Wash Primer lub podkładem epoksydowym. Ponadto, w przypadku przeszlifowań o małej powierzchni można użyć ściereczki do przygotowania powierzchni

Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona

Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony

Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
LE2001	100	80	65	-	-	-	-
LE2004	-	20	35	100	75	45	-
LE2007	-	-	-	-	25	55	100

	Zapr & naprawa elementu		Standard		Duża powierzchnia	
	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
LE2001 / LE2004 / LE2007	7	100	7	100	7	100
AR7305 / XK205	-	-	1	10	-	-
AR7306 / XK206	-	-	-	-	1	10
XK203	1	10	-	-	-	-
AB385 / XB383 / XB387	-	-	0.5 - 1	4 - 8	-	-
XB383 / XB387	0.5 - 1	4 - 8	-	-	0.5 - 1	4 - 8

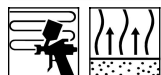


Czas żelowania w 20°C: 2 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.7	1.8 - 2.2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.7	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 3 warstwy

z odparowaniem międzywarstwowym i końcowym do uzyskania matu



	XK203	XK205/AR7305	XK206/AR7306
20 °C	2 h - 3 h	3 h - 4 h	4 h
60 - 65 °C	20 min	20 min	30 min



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich  
Połowa mocy: 5 min  
Pełna moc: 15 min



P360 - P500  
P800 - P1000



Lakiery nawierzchniowe Centari 2K Topcoat  
Lakier bazowy + Lakier bezbarwny

Zgodny z przepisami  
LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

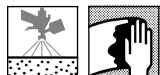
## LE2001 - LE2004 - LE2007

# LOW EMISSION SURFACER PLUS

### Przygotowanie produktu - aplikacja STANDARD SANDING MS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem grunt Wash Primer lub podkładem epoksydowym. Ponadto, w przypadku przeszlifowań o małej powierzchni można użyć ściereczki do przygotowania powierzchni

Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona

Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony

Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
LE2001	100	80	65	-	-	-	-
LE2004	-	20	35	100	75	45	-
LE2007	-	-	-	-	25	55	100

	Zapr & naprawa elementu		Standard	
	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
LE2001 / LE2004 / LE2007	4	100	5	100
256S	1	17	-	-
AK260	-	-	1	13
XB383 / XB387	0 - 0.2	0 - 3	0 - 0.25	0 - 3



Czas żelowania w 20°C: 2 h - 3 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.7	1.8 - 2.2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.7	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 3 warstwy

z odparowaniem międzywarstwowym i końcowym do uzyskania matu



	256S	AK260
20 °C	3 h - 4 h	4 h
60 - 65 °C	20 min	30 min



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich

Półowa mocy: 5 min

Pełna moc: 15 min



P360 - P500  
P800 - P1000



Lakiery nawierzchniowe Centari 2K Topcoat  
Lakier bazowy + Lakier bezbarwny

Zgodny z przepisami  
LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

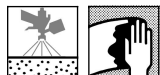
## LE2001 - LE2004 - LE2007

# LOW EMISSION SURFACER PLUS

### Przygotowanie produktu - aplikacja STANDARD NON-SANDING



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem grunt Wash Primer lub podkładem epoksydowym. Ponadto, w przypadku przeszlifowań o małej powierzchni można użyć ściereczki do przygotowania powierzchni

Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona

Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony

Powierzchnie zaspachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
LE2001	100	80	65	-	-	-	-
LE2004	-	20	35	100	75	45	-
LE2007	-	-	-	-	25	55	100

	Standard		Duża powierzchnia	
	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
LE2001 / LE2004 / LE2007	4	100	4	100
AR7305 / XK205	1	17	-	-
AR7306 / XK206	-	-	1	18
AZ9032 / LE2031	3	44	-	-
AZ9032 / LE2031 / LE2035	-	-	3	45



Czas żelowania w 20°C: 1 h 30 min - 2 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 warstwa

końcowe odparowanie: 15 min - 8 h Wyjątek:  
Centari600/Centari6000 15-45 min. Produkt nie jest zgodny z dyrektywą 2004/42/WE.  
końcowe odparowanie Cromax Pro Basecoat / Cromax Basecoat: 30 min. - 8 h.



Lakiery nawierzchniowe Centari 2K Topcoat  
L. bazowy + L. bezbarwny

Zgodny z przepisami  
LZO

2004/42/IIB(c)540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

# KARTA TECHNICZNA UŻYCIA PRODUKTU



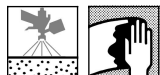
## LE2001 - LE2004 - LE2007

## LOW EMISSION SURFACER PLUS

### Przygotowanie produktu - aplikacja STANDARD NON-SANDING MS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem grunt Wash Primer lub podkładem epoksydowym. Ponadto, w przypadku przeszlifowań o małej powierzchni można użyć ściereczki do przygotowania powierzchni

Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona

Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony

Powierzchnie zaspachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
LE2001	100	80	65	-	-	-	-
LE2004	-	20	35	100	75	45	-
LE2007	-	-	-	-	25	55	100

	Standard		Duża powierzchnia	
	Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo
LE2001 / LE2004 / LE2007	3	100	3	100
AK260	1	22	1	22
AZ9032 / LE2031	2	39	-	-
LE2035	-	-	2	39



Czas żelowania w 20°C: 2 h - 2 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 warstwa

końcowe odparowanie: 15 min - 8 h Wyjątek:  
Centari600/Centari6000 15-45 min. Produkt nie jest zgodny z dyrektywą 2004/42/WE.  
końcowe odparowanie Cromax Pro Basecoat / Cromax Basecoat: 30 min. - 8 h.



Lakiery nawierzchniowe Centari 2K Topcoat  
L. bazowy + L. bezbarwny

Zgodny z przepisami  
LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

## LE2001 - LE2004 - LE2007

# LOW EMISSION SURFACER PLUS

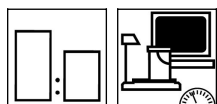
### Produkty

LE2001 Low Emission Surfacers Plus - VS1  
LE2004 Low Emission Surfacers Plus - VS4  
LE2007 Low Emission Surfacers Plus - VS7

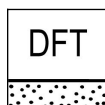
256S Activator Fast  
AK260 High Solids Activator  
AR7305 High Performance Activator  
AR7306 High Performance Activator Slow  
XK203 Low Emission Activator Fast  
XK205 Low Emission Activator  
XK206 Low Emission Activator Slow

AB385 MS HI-Temp Thinner  
AZ9032 Non-Sanding Convertor  
LE2031 Centari® Non-Sanding Convertor  
LE2035 Non-Sanding Convertor Large Surface  
XB383 Standard Thinner  
XB387 HI-Temp Thinner

### Mieszanie produktu



Proporcje mieszania ze specjalnymi dodatkami są dostępne w tabeli mieszania produktu znajdującej się na Chromaweb oraz w konkretnej karcie technicznej użycia produktu.



60 - 80  $\mu\text{m}$  na warstwę

### Teoretyczna wydajność

380 - 460  $\text{m}^2/\text{l}$  przy 1 mikronach grubości suchej powłoki  
Ze względu na różne właściwości Utwardzacz i różne proporcje mieszania gotowej do użycia mieszanki w niektórych wersjach kart technicznych TDS, teoretyczne wyliczenia wydajności mogą się różnić.  
Uwaga: Praktyczne zużycie materiału zależy od kilku czynników, np. geometrii obiektu, uformowania powierzchni, metody nakładania, ustawienia pistoletu natryskowego, ciśnienia wlotowego itp.



Czyścić po użyciu przy zastosowaniu właściwego rozpuszczalnikowego środka do mycia pistoletów.



## LE2001 - LE2004 - LE2007

# LOW EMISSION SURFACER PLUS

### Uwagi

- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Dokładnie wymieszać i umieścić puszkę na mieszalniku.
- Należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny do podgrzania do temperatury elementu.
- Najlepszy stopień izolacji (również przy krytycznych podłożach) osiąga się przy średnich grubościach suchej powłoki 80-120 µm uzyskiwanych 2 warstwami natryskowymi, przy suszeniu przez noc lub przy suszeniu w piecu względnie promiennikiem IR. Przy krytycznych podłożach konieczna jest dokładna obróbka wstępna oraz cała powierzchnia elementu musi być pokryta podkładem.
- Od 150 mikronów grubości suchej powłoki suszenie na powietrzu przez noc w 20°C lub 40 min. przy 60-65°C temperatury obiektu.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszki.
- Użycie utwardzaczy o wysokiej wydajności będzie miało pozytywny wpływ na przyczepność oraz odporność na uderzenia kamieni całego zastosowanego systemu lakierniczego.
- Konwerter do pracy mokro na mokro LE2031 (dla systemu Centari) zapewnia uzyskanie optymalnych rezultatów przy stosowaniu LE200X jako wersji podkładu bez szlifowania pod rozpuszczalnikowe lakiery bazowe/ lakiery nawierzchniowe. Nie zalecany do stosowania pod wodorozcieńczalne lakiery bazowe.
- Konwerter do pracy mokro na mokro AZ9032 zapewnia uzyskanie optymalnych rezultatów przy stosowaniu LE200X jako wersji podkładu bez szlifowania pod wodorozcieńczalne lakiery bazowe lub lakiery nawierzchniowe zgodne z LZO.
- Konwerter do pracy mokro na mokro LE2035 do dużych powierzchni zapewnia uzyskanie optymalnych rezultatów przy stosowaniu LE200X jako podkładów w wersji bez szlifowania, zarówno w systemach wodorozcieńczalnych jak i rozpuszczalnikowych. Czas oczekiwania przed nałożeniem warstwy wierzchniej musi być dostosowany do lokalnych warunków podczas aplikacji.
- W przypadku systemów Pół-Elastycznych można dodać 10% elastycznacza 805R do produktu podstawowego. Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem pozostają takie same.

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietach opakowań produktu.

Wszystkie inne wymienione produkty wchodzące w skład naprawczego systemu lakierniczego będące produktami z naszego Cromax asortymentu produktów. Właściwości systemu ulegną zmianie, kiedy materiał zostanie zastosowany w kombinacji z jakimikolwiek innymi materiałami lub dodatkami nie występującymi w naszej ofercie produktowej Cromax, chyba że zostanie to wyraźnie zaznaczone.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego. Powyższe informacje są zgodne z dzisiejszym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Informacje te nie są wiążące i nie bierzemy odpowiedzialności za ich poprawność, dokładność oraz pełność. Sprawdzenie powyższych informacji pod względem ich aktualności oraz zastosowania należy do obowiązków korzystającego z nich. Należy przestrzegać prawa dotyczącego własności intelektualnej dotyczącej: patentów, znaków handlowych oraz praw autorskich. Własność intelektualna zawarta w powyższych informacjach jest chroniona. Należy stosować się do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych oraz uwag i zastrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów. Zastrzegamy sobie możliwość zmian i uzupełnień w treści powyższej informacji w każdym czasie bez powiadomienia. Ustalenia te dotyczą również wszelkich zmian w przyszłości.