



# CROMAX® PREMIER LE COUCHE TRANSPARENTE PRODUCTIVE LE8300S™



## GÉNÉRALITÉS

### DESCRIPTION

Une couche transparente à trois composants conforme à la norme de 2,1 lb/gal de COV, conçue pour les réparations de panneaux et de panneaux multiples. Elle offre une apparence de qualité supérieure avec une productivité optimale en maximisant le débit des véhicules pour une livraison immédiate tout en respectant les exigences les plus strictes en matière de COV.

**Il est possible que les produits mentionnés ici ne soient pas vendus dans votre région. Veuillez consulter votre distributeur pour connaître la disponibilité des produits.**



## MÉLANGE

### COMPOSANTS

#### Cromax® Premier LE

Couche transparente productive LE8300S™  
 Activateur LE1003S™ 60-70°F (16-21°C)  
 Activateur LE1005S™ 70-85°F (21-29°C)  
 Activateur LE1007S™ 80-95°F (27-35°C)  
 Activateur LE1009S™ 90°F+ (35°C+)  
 Réducteur LE1065S™  
 Réducteur LE1075S™

### RAPPORT DE MÉLANGE

Mélangez avec précision les composants par volume (3:1:1) ou mélangez selon la formule de poids de Colornet® et agitez soigneusement.

### VISCOSITÉ

18-20 secondes dans une tasse Zahn #2.

### VIE EN POT

30 minutes à 21°C (70°F)

### ADDITIFS

#### Accélérateur

- Ajoutez ¼ - ½ onces de V-389S™ par quart de RTS lors de l'utilisation des activateurs LE1005S™ ou LE1007S™.

#### Amélioration de l'application

- Ajoutez ½ - 2 onces de 19379S™ par quart de RTS.

#### Éliminateur d'yeux de poisson

- Ajoutez ¼ - ½ onces de V-459S™ par quart de RTS.

#### Additif Flex

- Ajoutez 2 onces d'additif Plas-Stick® V-2350S™ Flex par quart de RTS.



## APPLICATION

### SUBSTRATS

Couche de finition OEM correctement préparée  
 Couche de base Cromax® Pro  
 Couche de base Cromax® EZ  
 Cromax XP  
 Couche de base ChromaPremier®  
 Couche de base ChromaBase®  
 Couche intermédiaire ChromaSystem™  
 Reportez-vous à la législation locale pour la conformité

### PRÉPARATION DE LA SURFACE

S'applique sur une couche de base correctement préparée :

1. Masquez l'ensemble du véhicule pour le protéger de la pulvérisation.
2. Reportez-vous à la fiche technique de la couche de base et suivez ses procédures.
3. Prolongez le temps de séchage de la couche de base à 30 minutes lors de l'application de plusieurs couches de couleur de base, de couleurs tri-couches, ou dans des conditions d'atelier plus fraîches.

### CONFIGURATION DES PISTOLETS

HVLP-Alimentation par gravité	1,2-1,4 mm
Conformité-Alimentation par gravité	1,2-1,3 mm

### PRESSION D'AIR\*

HVLP	10 PSI au capuchon
Conforme	27-29 PSI au pistolet

Veillez vous reporter à SQADM

## APPLICATION

### Réparation d'un seul panneau

1. Appliquez une couche humide de taille moyenne à moyenne.
2. Temps d'évaporation de 1-5 minutes.
3. Ne dépassez pas 10 minutes.
4. Appliquez une deuxième couche pour obtenir la finition souhaitée.

### Réparation de panneaux multiples

1. Appliquez une couche humide de taille moyenne à moyenne.
2. Commencez au même endroit que la première couche et appliquez la deuxième couche jusqu'à la finition souhaitée.

### Conseils pour réussir

Ne laissez pas la première couche s'évaporer pendant plus de 10 minutes avant d'appliquer la deuxième couche.

### FUSION

La réparation des panneaux est la procédure approuvée pour les réparations sous garantie de la couche transparente. Cela permet au technicien d'atteindre les épaisseurs de film recommandées. Si le technicien choisit de fusionner, utilisez le fusionneur de couche transparente 19301S™.

1. La deuxième couche de couche transparente doit être soigneusement amincie par rapport à la première.
2. Après la dernière couche de couche transparente, réduisez 2 parties de couche transparente RTS avec 1 partie de fusionneur de couche transparente 19301S™.
3. Appliquez immédiatement le couche transparente réduite à l'aide du fusionneur de couche transparente 19301S™ en vaporisant le bord de pulvérisation.
4. Polissez la finition à la main pour affiner le bord du mélange.



### NETTOYAGE

Nettoyez le matériel de pulvérisation dès que possible.

## TEMPS DE SÉCHAGE

### SÉCHAGE PAR INFRAROUGE

Non recommandé. Peut faire éclater la couche transparente avec le solvant.

### SÉCHAGE À L'AIR

Temps sans poussière :	5 à 8 minutes
Temps de manipulation (assemblage) :	7 à 8 heures
Temps pour polir :	7 à 8 heures
Temps pour les bandes :	7 à 8 heures
Temps pour livraison :	16 heures
Temps pour décal. :	24 heures

### SÉCHAGE FORCÉ

Temps d'évaporation avant séchage forcé :	Aucun
Durée et température du cycle de cuisson :	15 minutes à une température de cabine de 160°F (71°C)
Cible de température du métal à cuire :	7 minutes à une température du métal de 140°F (60°C)
Temps de manipulation (assemblage) :	Après refroidissement
Temps pour polir :	90 minutes après la cuisson
Temps pour les bandes :	90 minutes après la cuisson
Temps pour livraison :	90 minutes après la cuisson
Temps pour décal. :	24 heures

### Conseils pour réussir

Les activateurs peuvent être mélangés pour obtenir une performance intermédiaire. L'augmentation du temps de cuisson n'est pas préjudiciable à la finition. Une cuisson excessive peut nuire à l'aspect après cuisson.

Le réducteur LE1065S™ est précieux pour favoriser le durcissement dans les circonstances où la température de la cabine n'atteint pas 160°F (71°C).

### RECOUVREMENT/RÉPARATION

Le couche transparente peut être recouverte à tout moment après le cycle de cuisson. En cas de recouvrement après 24 heures, poncez avec un grain de 1200-1500.

### POLISSAGE

- Les délais optimaux sont de 90 minutes après le refroidissement et jusqu'à 48 heures après la cuisson.
- Poncez avec du P1500 ou plus fin et polir en suivant les procédures recommandées par le fabricant.
- N'appliquez pas de cire au cours des 120 premiers jours suivant la mise en peinture



## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Toutes les valeurs correspondent au produit prêt à pulvériser

COV max. (LE) :	250 g/l (2,1 lb/gal)
COV max. (AP) :	140 g/l (1,2 lb/gal)
Poids moyen/gal :	1126 g/l (9,40 lb/gal)
Poids moyen (%) de volatiles :	60,6%
Poids moyen de solvant exempt de COV, en % :	47,3%
Poids moyen (%) d'eau :	0,0%
Vol. moyen de solvant (%) exempt :	43,0%
Vol. moyen d'eau, en % :	0,0%
Couverture théorique :	655 pi <sup>2</sup> (60,8 m <sup>2</sup> ) par gallon RTS à 1 mil
Épaisseur de film sec recommandée :	2,0 à 2,4 mils en 2 couches
Point d'éclair :	Reportez-vous à la fiche signalétique/de données de sécurité



---

## ZONES RÉGLEMENTÉES EN MATIÈRE DE COV

Ces instructions concernent l'utilisation de produits qui peuvent être contrôlés ou nécessitent des instructions de mélange spéciales dans les zones réglementées en matière de COV. Suivez les recommandations de mélange et d'utilisation dans le tableau de conformité des produits en matière de COV pour votre région.

---

## SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Avant l'emploi, veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur la fiche signalétique et la fiche de données de sécurité. En cas de mélange avec d'autres composants, le mélange obtenu présentera les risques de tous ses composants.

Les produits de peinture prêts à l'emploi contenant des isocyanates peuvent causer une irritation des organes respiratoires et des réactions d'hypersensibilité. Les personnes atteintes d'asthme ou d'allergies ainsi que celles ayant des antécédents de troubles respiratoires ne doivent pas être astreintes à travailler avec des produits contenant des isocyanates.

Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air doté de filtres antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants ou sans ventilation adéquate.

**Date de révision : Juillet 2022**

**Aux États-Unis :**  
**1.855.6.AXALTA**  
**cromax.us**

**Au Canada :**  
**1.800.668.6945**  
**cromax.ca**

