



CROMAX[®] PREMIER LE COUCHE TRANSPARENTTE D'ASPECT PRÉMIUM LE8700S[™]



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Une couche transparente à deux composants conforme à la norme de 2,1 lb/gal de COV qui produit une finition très élégante pour répondre aux attentes des clients les plus exigeants. Ses propriétés sont excellentes en termes d'application, d'aptitude au polissage et d'aspect dans des conditions de traitement au four.

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



MÉLANGE

COMPOSANTS

Cromax[®] Premier LE

Couche transparente d'aspect premium LE8700S[™]

Activateur LE1005S[™] 70-85°F (21-29°C)

Activateur LE1007S[™] 29-35°C (80-95°F)

Activateur LE1009S[™] 32°C+ (90°F+)

Conseils pour réussir

L'utilisation de l'activateur Cromax[®] Premier LE LE1003S[™] est conforme lorsqu'il est utilisé avec la couche transparente Cromax[®] Premier LE LE8700S[™] lors de son durcissement à une vitesse accélérée. Toutefois, l'apparence est considérablement réduite par rapport aux activateurs Cromax[®] Premier LE LE1005S[™], LE1007S[™] et LE1009S[™].

RAPPORT DE MÉLANGE

Mélangez les composants en volume (3:1) ou en poids selon la formule Colornet[®] et agitez soigneusement.

VISCOSITÉ

18-20 secondes dans une tasse Zahn #2.

VIE EN POT

1 heure à 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.

Réduction facultative

Ajout de 5% de réducteur LE1075S[™].



APPLICATION

SUBSTRATS

Couche de base Cromax® Pro
 Couche de base Cromax® EZ
 Couche de base ChromaPremier®
 Couche de base ChromaBase®
 Couche de finition OEM correctement préparée

PRÉPARATION DE LA SURFACE

S'applique sur une couche de base correctement préparée :

1. Masquez l'ensemble du véhicule pour éviter que les éclaboussures ne s'incruster.
2. Suivez les procédures de la fiche technique de la couche de base
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	1,3 mm -1,4 mm
Efficacité de transfert approuvée	1,3 mm -1,3 mm

PRESSION D'AIR

HVLP	10 PSI au capuchon
Efficacité de transfert approuvée	27-29 psi au pistolet

APPLICATION

1. Appliquez 1 couche humide moyenne.
2. Laissez évaporer 8-10 minutes entre les couches.
3. Appliquez une deuxième couche humide moyenne pour obtenir la finition souhaitée.

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, réduire 2 parties de couche transparente RTS avec 1 partie de fusionneur de couche transparente 19301S™.
3. Appliquez immédiatement la 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.



TEMPS DE SÉCHAGE

SÉCHAGE À L'AIR

Sans poussière :	60 minutes
Temps de manipulation (assemblage) :	16 heures
Temps pour polir :	16 heures
Temps pour les bandes :	16 heures
Temps pour livraison :	16 heures
Temps pour décal. :	72 heures



SÉCHAGE FORCÉ

Temps d'évaporation avant séchage forcé :	Aucun
Durée du cycle :	30 minutes à une température de cabine de 140°F (60°C)
Cible de température du métal à cuire :	7 minutes à une température du métal de 130°F (54°C)
Sans poussière :	Immédiatement après la cuisson
Temps de manipulation (assemblage) :	4 heures
Temps pour polir :	4 heures
Temps pour les bandes :	6 heures
Temps pour livraison :	6 heures
Temps pour décal. :	48 heures

Conseils pour réussir

La meilleure apparence est obtenue avec une cuisson complète. Les activateurs peuvent être mélangés pour obtenir des résultats de position intermédiaire.

SÉCHAGE PAR INFRAROUGE

Le LE8700S™ activé avec le LE1007S™ peut être polymérisé à l'aide d'IR. Les meilleurs résultats sont obtenus en limitant l'épaisseur du film au maximum recommandé de 2,5 mils. Des temps d'évaporation plus courts entre les couches, de 5 à 10 minutes, et des temps d'évaporation plus courts de 5 à 10 minutes pour l'exposition aux IR sont plus favorables à l'aspect final que des temps d'évaporation plus longs. Faites durcir de 10 à 15 minutes jusqu'à une température de surface maximale de 180°F.

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 4 heures 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.



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Toutes les valeurs correspondent au produit prêt à pulvériser

COV max. (LE) :	249 g/l (2,1 lb/gal)
COV max. (AP) :	155 g/l (1,3 lb/gal)
Poids moyen/gal :	1118 g/l (9,33 lb/gal)
Poids moyen (%) de volatiles:	55,2%
Poids moyen de solvant exempt de COV, en % :	42,1%
Poids moyen (%) d'eau :	0,0%
Vol. moyen de solvant exempt de COV, en % :	38,2%
Vol. moyen d'eau, en % :	0,0%
Couverture théorique :	696 pi ² (64,7 m ²) par gallon RTS à 1 mil
Épaisseur de film sec recommandée :	2,0-2,4 mils en 2 couches
Point d'éclair :	Reportez-vous à la fiche signalétique

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 l'étiquette et la fiche signalétique. 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

