CROMAX® PREMIER LE
LE8800S™ COUCHE TRANSPARENTE PRODUCTIVE À FAIBLE TENEUR EN COV

GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Couche transparente uréthane à trois composants, conforme COV, conçu pour les réparations de panneaux et de panneaux multiples. Elle s'applique facilement et offre une bonne tenue en deux couches. 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

LE8800S™ Couche transparente productive
LE1007S™ Activateur
LE1009S™ Activateur
LE8807S™ Additif de performance
LE8809S™ Additif de performance, lent

RAPPORT DE MÉLANGE / VISCOSITÉ

- Sélectionnez l'activateur et l'additif de performance appropriés selon le tableau cidessous.
- Combinez les composants en volume ou en poids.
- Mélangez soigneusement immédiatement.
- Une réduction insuffisante ou excessive n'est pas recommandée.

Humidité relative	Température					
	75°F (24°C)		85°F (29°C)		95°F (35°C) et plus	
	Activateur	Additif de performance	Activateur	Additif de performance	Activateur	Additif de performance
10% - 50%	LE1005S	LE8807S	LE1007S	LE8807S	LE1009S	LE8809S
60% - 70%	LE1007S	LE8809S	LE1009S	LE8809S	LE1009S	LE8809S
80% - 90%	LE1009S	LE8809S	LE1009S	LE8809S	LE1009S	LE8809S

MÉLANGE PAR VOLUME

Composant	Volume
LE8800S™ Couche transparente productive	2
LE100xS™ Activateur	1
LE880xS™ Additif de performance	20%

MÉLANGE PAR POIDS CUMULÉ EN GRAMMES

Composant	Taille du mélange (onces liquides)			
	6 oz	12 oz	24 oz	36 oz
LE8800S	96	192,1	384,1	576,2
LE1005S	152,9	305,9	611,7	917,7
LE8807S	189,7	379,6	759,1	1138,7
LE8800S	96	192,1	384,1	576,2
LE1007S	154	308,2	616,2	924,4
LE8807S	190,8	381,9	763,6	1145,5
LE8800S	96	192,1	384,1	576,2
LE1007S	154	308,2	616,2	924,4
LE8809S	193,8	387,8	775,4	1163,1
LE8800S	96	192,1	384,1	576,2
LE1009S	154	308,2	616,3	924,6
LE8809S	193,8	387,8	775,5	1163,3

VISCOSITÉ

17 secondes dans un Zahn n°2

DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

1 heure à 70°F (21°C)

ADDITIFS

Accélérateur

- Non requis

Éliminateur d'yeux de poisson

- Jusqu'à ½ once de V-459S par quart de RTS (prêt à être pulvérisé)

Amélioration de l'application

- Non requis

Additif de flexibilité

- Non requis

APPLICATION

SUBSTRATS

Couche de finition d'origine correctement préparée
Cromax® XP Couche de base
Cromax® EZ Couche de base
Cromax® Pro Couche de base
ChromaSystem™ Couche intermédiaire

Reportez-vous à la législation locale pour la conformité.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

S'applique sur une couche de base correctement préparée après réparation :

- Préparez les panneaux de fusion selon les recommandations de la fiche technique de la couche de base.
- Laissez sécher complètement la couche de base conformément à la fiche technique de la couche de base.

CONFIGURATION DES PISTOLETS

HVLP	Buse de 1,3 mm
Efficacité de transfert approuvée	Buse de 1,3 mm

PRESSION D'AIR

HVLP	8-10 psi au bouchon du pistolet
Efficacité de transfert approuvée	25-29 psi pour les pistolets de pulvérisation à haute pression* 16-20 psi pour les pistolets de pulvérisation à basse pression*

*Veuillez consulter le fabricant du pistolet et la législation locale pour obtenir les recommandations appropriées en matière de pression de pulvérisation.

APPLICATION

1. Appliquez 1 couche moyennement humide.
2. Laissez évaporer 3-5 minutes. Le temps d'évaporation flash maximal est de 10 minutes entre les couches.
3. Appliquez la deuxième couche moyennement humide.

FUSION

La réparation du panneau est la procédure approuvée pour les réparations sous garantie avec couche de base. Cela permet au technicien d'atteindre les épaisseurs de film recommandées. Si le technicien choisit de fusionner la couche transparente, utilisez le mélangeur 19301S™ de couche transparente. La deuxième couche doit être soigneusement dégradée par rapport à la première.

Après la dernière couche transparente, réduisez 2 parties de couche transparente RTS avec 1 partie de 19301S™ Mélangeur de couche transparente. Appliquez immédiatement la couche transparente réduite à l'aide du 19301S™ pour fusionner la couche transparente sur le bord de pulvérisation. La finition peut être polie à la main pour affiner le bord de la fusion une fois complètement sec.

Conseils de réussite : L'utilisation d'un mini-pistolet avec une buse de 0,8 à 1,0 pour pulvériser la fusion permet d'affiner le bord de la fusion.

SÉCHAGE FORCÉ

Évaporation avant le séchage forcé :	0-5 minutes
Hors poussière :	Au moment du refroidissement
Durée du cycle :	20 minutes à une température de cabine de 140°F* - 12 minutes à une température métal de 120° F
Temps de manipulation (assemblage) :	Après 30 minutes de refroidissement
Temps pour polir :	90 minutes après le refroidissement
Temps pour les bandes :	90 minutes après le refroidissement
Temps de livraison :	90 minutes après le refroidissement

Temps pour décalques :	Après 24 heures

*Le temps de cuisson et les réglages de température peuvent varier légèrement en fonction de la conception de la cabine de pulvérisation.

TEMPS DE SÉCHAGE

SÉCHAGE À L'AIR

Hors poussière :	65 min.
Temps de manipulation (assemblage) :	3 heures
Temps pour polir :	12 heures
Temps pour les bandes :	12 heures
Temps pour livraison :	12 heures
Temps pour décalques :	36 heures

SÉCHAGE INFRAROUGE ROBOTISÉ

- Réglez la vitesse de déplacement linéaire à 14-18 po par minute.
- Température de surface maximale cible de 210°-220°F (99°-104°C).
- Il peut être nécessaire d'ajuster la température ou la vitesse de déplacement pour optimiser la polymérisation.
- Laisser refroidir complètement avant de démasquer.

RECOUVRIR/RÉPARER En cas de recouvrement après 24 heures, poncez avec un grain de 1200-1500.

NETTOYAGE DES ÉQUIPEMENTS

Nettoyez le matériel de pulvérisation dès que possible à l'aide d'un nettoyant pour matériel Axalta 105™ ou Axalta 107™ à faible teneur en COV / faible teneur en HAPS.

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.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

COV max (LE) :	244 g/l (2,03 lb/gallon)
COV max (AP) :	1,25 lb/gallon
Poids moyen/gal :	1065 g/l (8,9 lb/gallon)
Poids moyen de volatiles, en % :	53,4%
Poids moyen de solvant exempt de COV, en % :	39,3%
Poids moyen d'eau, en % :	0,0%
Vol. moyen de solvant exempt de COV, en %	38,1%
Vol. moyen d'eau, en % :	0,0%
Couverture théorique :	707 pieds carrés par gallon RTS à 1 mil
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche :	2,0-2,2 mils en 2 couches
Point d'éclair :	Reportez-vous à la fiche signalétique

Aux États-Unis
1.855.6.AXALTA
axalta.us

Au Canada
1.800.668.6945
axalta.ca

© 2024 Systèmes de revêtements Axalta, LLC et toutes les sociétés affiliées. Tous droits réservés.

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 : août 2026**