



CROMAX® PREMIER LE APPRÊT DE REMPLISSAGE LE3501S™ / LE3504S™ / LE3507S™



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Un apprêt de remplissage uréthane à trois composants, conforme à 2,1 lb/gal (250 g/l) de COV, conçu pour les réparations ponctuelles, des panneaux et globales. Le produit offre une excellente capacité de remplissage et est facile à appliquer et à poncer.

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

Apprêt de remplissage uréthane blanc Cromax® Premier LE LE3501S™ - ValueShade® 1
 Apprêt de remplissage uréthane gris Cromax® Premier LE LE3504S™ - ValueShade® 4
 Apprêt de remplissage uréthane gris foncé Cromax® Premier LE LE3507S™ - ValueShade® 7
 Activateur Cromax® Premier LE LE1003S™ 60-70°F (16-21°C)
 Activateur Cromax® Premier LE LE1005S™ 70-85°F (21-29°C)
 Activateur Cromax® Premier LE LE1007S™ 80-95°F (27-35°C)
 Réducteur Cromax® Premier LE LE1065S™
 Réducteur Cromax® Premier LE LE1075S™

RAPPORT DE MÉLANGE

Combinez les composants en volume (5:1:1) ou en poids (voir la section ValueShade® ci-dessous). Agitez soigneusement.

Composant	Volume
LE350XS™	5
LE1005S™	1
LE1075S™	1

Conseils pour réussir

- Agitez l'apprêt sur un agitateur mécanique avant la première utilisation. Pour maintenir une bonne agitation, placez l'apprêt sur une machine à mélanger.
- Mélangez avec précision sur la balance ou utilisez un gobelet de mélange Cromax® pour mélanger par volume.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION DE ValueShade

Utilisez du VS1, VS4 et du VS7 tels quels ou mélanger pour créer VS2, VS3, VS5, VS6 comme indiqué ci-dessous. Après avoir créé la ValueShade® souhaitée, agitez soigneusement, activez et réduisez.

ValueShade®	Mélange	Sous-couche	Rapport
VS1 (blanc)	--	LE3501S™	--
VS2	VS1:VS4	LE3501S™ : LE3504S™	2:1
VS3	VS1:VS4	LE3501S™ : LE3504S™	1:2
VS4 (gris moyen)	--	LE3504S™	--
VS5	VS4:VS7	LE3504S™ : LE3507S™	2:1
VS6	VS4:VS7	LE3504S™ : LE3507S™	1:2
VS7 (gris foncé)	--	LE3507S™	--

Après avoir créé la ValueShade® souhaitée, combinez les composants en volume (5:1:1). Mélangez soigneusement avant l'activation.

VISCOSITÉ

14-17 secondes dans une tasse Zahn #3.



VIE EN POT

45 minutes

TEINTURE

Non recommandé

ADDITIFS

Accélérateur :	Pas nécessaire	
Éliminateur d'yeux de poisson :	Pas nécessaire	
Réducteur :	Pas nécessaire	
Retardateur :	Pas nécessaire	
Additif Flex :	Ajouter 2 onces d'additif flexible Plas-Stick®	V-
2350S™ par quart de RTS		



APPLICATION

SUBSTRATS

Acier, aluminium et acier galvanisé correctement traités
 Finitions OEM et pièces de rechange OEM correctement poncées et préparées
 Promoteur d'adhésion polyoléfine pour plastiques Axalta™ 300 ou 305
 Apprêt réactif acide Axalta™ 425 à faible teneur en COV
 Lingettes de prétraitement des métaux Axalta™ 495
 Apprêt scellant époxy LE27X0S

SCELLANT

Scellant uréthane Cromax® Premier LE LE35X0S™

COUCHES DE FINITION

Couche de base Cromax® EZ
 Couche de base Cromax® Pro
 Couche de base Cromax® Mosaic™
 Couche de base Cromax® XP
 Couche de base ChromaPremier®
 Couche de finition en une étape ChromaPremier®

Conseils pour réussir

- Appliquez l'apprêt en utilisant la technique de l'extérieur vers l'intérieur. Laissez chaque couche s'évaporer jusqu'à obtenir un gris uniforme et terne avant d'appliquer la couche suivante.
- Pour une meilleure tenue, utilisez les IR, forcez le séchage ou laissez sécher l'apprêt pendant la nuit.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

1. Nettoyez soigneusement la surface conformément à la fiche technique du nettoyant antisilicone Axalta™
2. Utilisez d'abord un tampon à frotter pour les zones à apprêter que la ponceuse DA n'atteint pas
3. Utilisez une ponceuse DA pour créer des bords amincis avec la peinture OEM au site de la réparation
4. Utilisez du papier de verre P180 pour éliminer toutes les rayures rectilignes
5. Commencez à créer des bords amincis en passant par P240 et P320, puis terminez par P600 en vous assurant d'éliminer les rayures de sable du grain précédent
6. Veillez à poncer 6 à 8 pouces au-delà du bord aminci pour assurer une bonne adhérence de la couche de fond
7. Nettoyez soigneusement la surface conformément à la fiche technique du nettoyant antisilicone Axalta™

CONFIGURATION DES PISTOLETS*

HVLP	Buse de 1,7-1,9 mm
Efficacité de transfert approuvée	Buse de 1,7-1,9 mm



PRESSION DE PULVÉRISATION*

HVLP 8-10 psi au capuchon du pistolet
 Efficacité de transfert approuvée* 25-28 psi au pistolet

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

APPLICATION

Appliquer 3 couches humides. Laissez évaporer 8-10 minutes entre les couches.

NETTOYAGE DES ÉQUIPEMENTS

Nettoyez l'équipement de pulvérisation dès que possible avec un nettoyeur pour pistolets approprié.



TEMPS DE SÉCHAGE

SÉCHAGE À L'AIR

Temps d'évaporation entre les couches : 8-10 minutes (75°F / 24°C)
 Ponçage humide : 2-3 heures
 Ponçage à sec : 2-3 heures

SÉCHAGE FORCÉ

Temps d'évaporation entre les couches : 8-10 minutes (75°F / 24°C)
 Temps d'évaporation avant séchage forcé : 10 minutes
 Durée du cycle : 30 minutes à 140°F (60°C)
 Refroidissement : 30 minutes

SÉCHAGE PAR INFRAROUGE

Reportez-vous au Guide Infrarouge pour les recommandations de configuration.

Conseils pour réussir

- Pour une tenue optimale, séchez à l'air libre pendant la nuit ou forcez le séchage.
- Les temps d'évaporation indiqués dépendent du film, de la température et de l'humidité.

PONÇAGE

1. Appliquez la couche de guidage sur la zone apprêtée
2. Utilisez un tampon à main avec du P320 pour le ponçage initial
3. Poncez jusqu'à ce que toutes les rayures et imperfections soient éliminées
4. Soufflez la surface et/ou nettoyez la surface conformément à la fiche technique du nettoyeur Axalta™
5. Appliquez à nouveau la couche de guidage
6. Effectuez le ponçage final (reportez-vous à la fiche technique du scellant ou de la couche de finition pour le choix du grain approprié)
7. Poncez jusqu'à ce que toutes les rayures du P320 soient éliminées
8. Nettoyez la surface conformément à la fiche technique du nettoyeur Axalta™

NOUVELLE COUCHE DE PRODUIT IDENTIQUE

Lors du recouvrement de l'apprêt de remplissage uréthane Cromax® Premier LE LE350XS™ avec lui-même, un ponçage est nécessaire si l'apprêt a subi un séchage forcé ou a été laissé sécher à l'air pendant plus de 2 heures.

SURCOUCHE :

Après un ponçage avec une ponceuse DA P400, à sec P500 ou humide P600 (ou plus fin), le scellant Cromax® approprié peut être appliqué.

COUCHE DE FINITION :

Après ponçage, la couche de finition Cromax® ou ChromaPremier® appropriée peut être appliquée. Reportez-vous à la fiche technique de la couche de finition pour les instructions de ponçage spécifiques.



Conseils pour réussir

Pour une meilleure tenue, 2 à 3 mils de film sec doivent rester sur les bords amincis après le ponçage.

Ces données ne concernent que le matériel désigné dans le présent document et ne s'appliquent pas à l'utilisation en combinaison avec tout autre matériel ou tout autre procédé. Les données ne doivent pas être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à leur utilisation.



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Toutes les valeurs correspondent au produit prêt à pulvériser

	Réduction standard	Réduction Flex. (avec/V-2350S)
COV max. (LE)	245 g/l (2,0 lb/gal)	244 g/l (2,0 lb/gal)
COV max. (AP)	136 g/l (1,1 lb/gal)	139 g/l (1,2 lb/gal)
Poids moyen/gal :	1493 g/l (12,46 lb/gal)	1479 g/l (12,34 lb/gal)
Poids moyen (%) de volatiles:	46,9%	46,6%
Poids moyen de solvant exempt de COV, en % :	37,9%	37,6%
Poids moyen (%) d'eau :	0,0%	0,0%
Vol. moyen de solvant exempt de COV, en % :	43,7%	42,9%
Vol. moyen d'eau, en % :	0,0%	0,0%
Couverture théorique :	653 pieds carrés/gal	651 pieds carrés/gal

Épaisseur de film sec recommandée : 6 mils en 3 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 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 : Septembre 2021

Aux États-Unis :
1.855.6.AXALTA
cromax.us

Au Canada :
1.800.668.6945
cromax.ca

