

# P7 - P7B - P7W

## IMRON® FLEET LINE

### PRIMEPOX



#### DESCRIPTION DU PRODUIT

Imron Fleet Line Primepox Blanc Cassé P7 / Noir P7B / Blanc P7W est une impression-apprêt 2K époxy sans chromate. Elle offre une très bonne résistance à la corrosion, à l'humidité et aux produits chimiques. Imron Fleet Line Primepox peut s'utiliser sur de nombreux supports différents.

**Excellent système ValueShade**

#### CARACTERISTIQUES

- 01** Bon pouvoir garnissant, excellente refonte du brouillard de pulvérisation et bonne tenue de la finition.
- 02** Extrêmement polyvalent.
- 03** Aide à augmenter la productivité.
- 04** Idéalement adaptée à l'application sur de grandes surfaces.
- 05** Offre une excellente résistance à la corrosion, à l'humidité et aux produits chimiques.
- 06** Fait partie du concept ValueShade.
- 07** Aucun primaire garnissant nécessaire.
- 08** Peut s'utiliser sur une grande variété de supports.

# FICHE TECHNIQUE

## P7 - P7B - P7W



### IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX

#### Product preparation - application STANDARD AVEC PONÇAGE



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé  
Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés  
Acier inoxydable, poncé  
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.  
Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage  
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.  
Acier sablé (SA 2.5)



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
P7	-	-	100	-	100	-	-
P7B	-	5	-	15	-	75	100
P7W	100	95	-	85	-	25	-
PT105	-	-	-	1.5	-	6.5	-

	Standard				Grande surface			
	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
P7 / P7B / P7W	5	100	5	100	5	100	5	100
P73*/**	-	-	1	11	-	-	1	11
P72*	1	11	-	-	1	11	-	-
THP710	1	11	1,4	14	-	-	-	-
THP711	-	-	-	-	1	11	1,4	14

\* Viscosité d'application DIN4: 20-26 secondes



à 20°C: 4 h - 8 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	2.5 - 3 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	0.8 - 1.8 bar	pression du produit
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	pression du produit

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches

avec désolvatation intermédiaire: 10 min - 15 min  
avant étuvage: 1 h



	P73	P72
20 °C	12 h - 16 h	1 jour - 1 jour 6 h
60 - 65 °C	35 min	45 min



P360 - P400



Laques 2K Imron Fleet Line

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

# FICHE TECHNIQUE

## P7 - P7B - P7W



### IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX

#### Product preparation - application STANDARD SANS PONÇAGE



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé  
Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés  
Acier inoxydable, poncé  
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.  
Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage  
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
P7	-	100	100	-	100	-	-
P7B	5	-	15	40	75	95	100
P7W	100	95	85	60	25	5	-
PT105	-	-	-	1.5	6.5	10	-

	Standard				Grande surface			
	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
P7 / P7B / P7W	5	100	5	100	5	100	5	100
P73*			1	11	-	-	1	11
P72*	1	11	-	-	1	11	-	-
THP710	1,6	16	1,8	19	-	-	-	-
THP711	-	-	-	-	1,6	16	1,8	19

\* Viscosité d'application DIN4: 18-20 secondes



à 20°C: 4 h - 8 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	2.5 - 3 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	0.8 - 1.8 bar	pression du produit
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	pression du produit

voir les instructions du fabricant



	Impression	Impression-Apprêt
1 couches	Evaporation finale: 15 min - 20 min	avec désolvatation intermédiaire: 5 min - 10 min Evaporation finale: 30 min - 1 h



	P72 / P73
20 °C	45 min - 3 jours



	Impression	Impression-Apprêt
Apprêt 2K		Laques 2K Imron Fleet Line

Conforme COV

2004/42/IIB(C)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(C)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

# FICHE TECHNIQUE

## P7 - P7B - P7W



## IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX

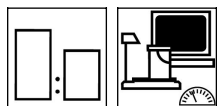
### Produits

P7 Imron® Fleet Line Primepox Blanc Cassé  
P7B Imron® Fleet Line Primepox Noir  
P7W Imron® Fleet Line Primepox Blanc  
PT105 Imron® Fleet Line PowerTint® Noir de Jais

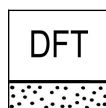
P72 Imron® Fleet Line Activateur Epoxy  
P73 Imron® Fleet Line Activateur Epoxy Rapide

THP710 Imron® Fleet Line Diluant Standard  
THP711 Imron® Fleet Line Diluant Lent

### Mélange du produit



Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le Chromaweb et dans les FT spécifiques.



50 - 80  $\mu\text{m}$

### Rendement théorique

370 - 380  $\text{m}^2/\text{l}$  à 1 micron d'épaisseur de film sec  
Du fait des différentes caractéristiques de activateur et des différentes proportions de mélange pour le produit prêt à l'emploi dans certaines versions de FT, le calcul du rendement théorique peut varier.  
Remarque : la consommation de produit dépend de plusieurs facteurs, par exemple, la géométrie de l'objet, l'état de la surface, la méthode d'application, le réglage du pistolet, la pression d'entrée, etc.



Nettoyer après utilisation avec un nettoyant solvanté pour pistolet adapté.

### Remarques

- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Le surplus de produit prêt à l'emploi ne doit pas être reversé dans sa boîte d'origine.
- Ne peut pas être appliqué sur des primaires contenant de l'acide.
- Les mastics polyester peuvent être appliqués sur des impressions-apprêts époxy étuvées et poncées.
- Sur l'acier sablé, l'épaisseur de film sec recommandée doit être mesurée au-dessus des aspérités.
- Mélanger soigneusement à la main avant de placer la boîte sur le meuble mélangeur.
- Le P7 peut être recouvert dans les 72 heures sans ponçage intermédiaire.

# FICHE TECHNIQUE

**P7 - P7B - P7W**



## IMRON® FLEET LINE PRIMEPOX

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Cromax. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Cromax, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.