Date d'application: 28 février 2011

CROMAX®

BASE MATE HYDRODILUABLE

Description

Base mate hydrodiluable monocomposant pour teintes opaques, métallisées et nacrées.
Convient pour les véhicules légers, camions et autocars.
Composition à base de copolymère de polyuréthanne.

Produits

14xxW	Teintes de base monopigmentaires Cromax® Mixing Color
15xxW	Teintes de base nacrées et métallisées Cromax® Mixing Color
17xxW	Teintes de base spéciales Cromax® Mixing Color
1640WB	Liant LV (basse viscosité)
1645WB	Liant LV (basse viscosité) faible humidité
1650WB	Liant HV (haute viscosité)
1655WB	Liant HV (haute viscosité) faible humidité
1601WB	Liant raccord Cromax®
WB400	Diluant HT/FH

Propriétés

- Offre une grande facilité d'application et permet un excellent contretypage des teintes.
- L'excellent équilibre couvrant/garnissant permet une économie considérable de temps et de produit.
- Peut être utilisé pour les raccords, panneaux et peintures complètes.
- La base Cromax® est prête à l'emploi après la pesée de la teinte.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Toutes les finitions d'origine et réparées sèches, primaires surfaceurs 2K DuPont Refinish et surfaceurs 2K DuPont Refinish.

Date d'application: 28 février 2011

CROMAX®

BASE MATE HYDRODILUABLE

PREPARATION DU PRODUIT

Supports colorimétriques DuPont Refinish	Voir formule de la teinte.				
Recommendations en cas de faible humidité	Température > 30°C	Humidité	Liants à utiliser		
		< 15%	Remplacer 1640WB / 1650WB par 1645WB / 1655WB		
		15-20%	25% 1640WB / 1650WB + 75% 1645WB / 1655WB		
		20-35%	50% 1640WB /1650WB + 50% 1645WB / 1655WB		
		35-45%	75% 1640WB / 1650WB + 25% 1645WB / 1655WB		
		> 45%	Utiliser 1640WB / 1650WB		
		Humidité	Liants à utiliser		
	Température < 30°C	<15%	Remplacer 1640WB / 1650WB par 1645WB / 1655WB		
		15-20%	50% 1640WB / 1650WB + 50% 1645WB / 1655WB		
		>20%	Utiliser 1640WB / 1650WB (avec WB400 si besoin)		
Proportions de mélange	Prêt à l'emploi.				
COV	100-420 g/l				
Durée de vie à 20°C	Non applicable.				
Viscosité d'application à 20°C	Non applicable.				
Equipement d'application		**Buse**	**Distance**	**Pression**	
	Pistolets conventionnels				
	Gravité	1,2-1,4 mm	15-20 cm	3-4 bar	
	Aspiration	1,4-1,6 mm	15-20 cm	3-4 bar	
	Pot sous pression	1,0-1,2 mm	15-20 cm	3-4 bar	
	Pistolets (HVLP/HTE)				
	Gravité	1,2-1,4 mm	10-15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
	Aspiration	1,4-1,6 mm	10-15 cm		
	Pot sous pression	0,8-1,1 mm	10-15 cm		
Nombre de couches	2 + 1 couche légère uniquement pour les teintes métallisées et nacrées.				
Temps d'attente	Aucun temps d'attente entre les couches de base. Attendre la matité complète avant de vernir.				
Epaisseur du film sec	**Teintes opaques**	20-25 µ			
	Teintes nacrées	15-20 µ			
	Teintes métallisées	10-15 µ			

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.

Date d'application: 28 février 2011

CROMAX®

BASE MATE HYDRODILUABLE

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

1. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Effectuer les réparations nécessaires.
4. Poncer la surface:
   a. mécaniquement P400 - P500;
   b. l'eau P1000 - P1200.
5. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
6. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
7. Passer un tampon d'essuyage.

Application de la base mate

Teintes couvrantes:	Appliquer 2 couches de base mate, suivies d'1 couche légère dans le cas des teintes métallisées et nacrées. Appliquer en mouillé sur mouillé en augmentant la distance de pulvérisation avec le nombre de couches. Le chevauchement doit être au minimum de 60 %. Le film de peinture doit être uniforme.
Teintes non couvrantes:	Appliquer 1 couche, attendre jusqu'au matage et suivre ensuite la méthode d'application des teintes couvrantes.

Application du vernis

Utiliser uniquement les vernis DuPont Refinish 679S*, 3050S*, 3200S*, 3550S, 3750S, 3760S, 3800S, CC6400 et CC6600. Quand la base mate est complètement mate, appliquer un vernis. Le temps maximum pour appliquer le vernis est de 3 jours hors contaminations.

* Produit non conforme à la directive 2004/42/CE.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser de l'eau déminéralisée dans un matériel de nettoyage spécifique.

Traitement des déchets

- L'eau contaminée peut être soit considerée comme un déchet chimique, soit traitée avec le 16.30, qui effectue une séparation solide - liquide et permet de réduire la quantité de déchets chimiques d'au moins 60 %.
- Procédure
  Ajouter 1 % de 16.30 à l'eau contaminée et mélanger soigneusement (au mélangeur) pendant 3 à 5 minutes jusqu'à séparation solide - liquide, puis filtrer l'eau. Les résidus solides et l'eau doivent être traités conformément aux règlements en vigueur localement.

Date d'application: 28 février 2011

CROMAX®

BASE MATE HYDRODILUABLE

UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

Remarques

- L'utilisation du Cromax® dépend des conditions d'application et de séchage. (humidité relative, circulation d'air, température, etc.).
- Les teintes de base Cromax® Mixing Color doivent être parfaitement mélangées avant d'effectuer la pesée et la teinte Cromax® doit être mélangée immédiatement après la pesée et avant l'utilisation.
- Le pistolet doit être en acier inoxydable.
- Utiliser des récipients et des bâtons mélangeurs en plastique pour mélanger Cromax®.
- Le produit doit être stocké à une température comprise entre 15°C et 35°C.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

Données du produit

Pouvoir couvrant théorique:	10-15 m²/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi
Directive 2004/42/CE:	2004/42/IIB(d) (420)420: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(d)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/l.

Produits	**Conditionnements** (l)	**Durée de vie du produit stocké à 20°C** (année)	**Poids spécifique** (kg/l)
14xxW Cromax® Mixing Color (monopigmentaire)	0,5 - 1	4	-
15xxW Cromax® Mixing Color (métallisé)	1	2	-
15xxW Cromax® Mixing Color (nacré)	0,5	3	-
17xxW Cromax® Mixing Color (spéciale)	0,5	2	-
1640WB	3,5	2	1,001
1645WB	3,5	2	1,004
1650WB	3,5	2	1,002
1655WB	3,5	2	1,004
1601WB	1	2	1,002
WB400	1	2	1,003

Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser.
Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Date d'application: 28 février 2011

CROMAX®

BASE MATE HYDRODILUABLE

SYSTEMES DE REPARATION

Raccords

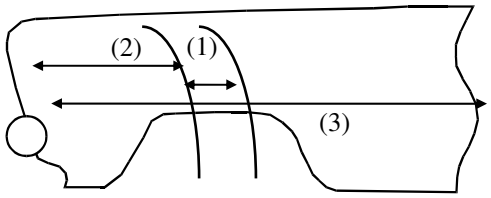
1. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Effectuer les réparations avec les sous-couches recommandées.
4. Poncer le raccord traité (en suivant les recommandations); terminer au P500 à sec ou au P1000 à l'eau.
5. Préparer la zone du raccord avec un liquide de polisage sans silicone ou poncer à l'eau avec du P1200.
6. Rincer à l'eau et essuyer.
7. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
8. Passer un tampon d'essuyage.
9. Les méthodes suivantes peuvent être utilisées pour les raccords:
   - AVEC liant raccord;
   - en "3 étapes": avec liant raccord et mélange liant raccord/teinte.

Remarques pour raccords

Pour les raccords avec une couleur contenant plus de 400 g de teinte aluminium par litre:
- ajouter 20 % de 1601WB à la formule prêt à l'emploi;
- ou ajouter 20 % supplémentaires de 1640WB à la quantité totale du liant dans la formule (consulter pop-up dans ColorQuick®).

AVEC liant raccord

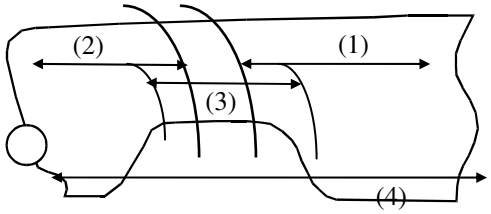
(1) Appliquer le liant raccord 1601WB sur la zone de raccord.
(2) Appliquer 2 couches de base mate*, la 2ème couche devant déborder la 1ère, jusque dans le liant raccord encore mouillé.
(3) Lorsque la dernière couche de base est complètement mate, appliquer le vernis sur tout le panneau.



* Suivies, le cas échéant, d'une couche légère.

En "3 étapes": avec liant raccord et mélange liant raccord/teinte

(1) Appliquer le liant raccord 1601WB sur la zone finale du raccord.
(2) Appliquer 2 couches de base mate*, la 2ème couche débordant de la 1ère jusqu'au liant raccord.
(3) Mélanger la teinte et le 1601WB (1/1) et appliquer 2 couches* en veillant à recouvrir la teinte et le liant raccord.
(4) Lorsque la dernière couche de base est complètement mate, appliquer le vernis sur tout le panneau.



* Suivies, le cas échéant, d'une couche légère.

Copyright © 2011 DuPont. Tous droits sont réservés. L'ovale DuPont, DuPontTM, The miracles of scienceTM et tous les produits marqués du signe ® ou TM sont des marques ou marques déposées de E. I. du Pont de Nemours and Company ou de ses sociétés affiliées.