



Date d'application: 25 juin 2013

## Cromax<sup>®</sup> Pro Basecoat

### BASE MATE HYDRODILUABLE

#### Description

Base mate hydrodiluable monocomposante pour teintes opaques, métallisées et nacrées. Convient pour les véhicules légers, camions et autocars.  
Composition à base de copolymère de polyuréthane et acrylique latex.

#### Produits

WB01-WB99	Cromax <sup>®</sup> Pro teintes de base (opaque)
WB1001-WB1099	Cromax <sup>®</sup> Pro teinte de base (à effet)
WB2010	Cromax <sup>®</sup> Pro liant base mate I
WB2020	Cromax <sup>®</sup> Pro liant base mate II
WB2030	Cromax <sup>®</sup> Pro Basecoat regulateur de viscosité
WB2011	Cromax <sup>®</sup> Pro Basecoat Binder I Faible Humidité (LH)
WB2021	Cromax <sup>®</sup> Pro Basecoat Binder II Faible Humidité (LH)
WB2031	Cromax <sup>®</sup> Pro Basecoat regulateur de viscosité Faible Humidité (LH)
WB2040	Cromax <sup>®</sup> Pro Base mate Contrôleur - Condition Standard
WB2043	Cromax <sup>®</sup> Pro Base mate Contrôleur Faible Humidité (LH)
WB2045	Cromax <sup>®</sup> Pro Base mate Contrôleur Très Faible Humidité (XLH)
WB2091	Cromax <sup>®</sup> Pro Base mate Raccordeur
WB2093	Cromax <sup>®</sup> Pro Base mate Raccordeur Faible Humidité (LH)
WB2075	Cromax <sup>®</sup> Pro Base mate Activateur
TN800W	Diluant hydro Cromax <sup>®</sup> Pro

#### 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.
- L'usage du Contrôleur rend le système Cromax<sup>®</sup> Pro Basecoat flexible à l'utilisation.
- 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.


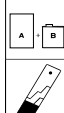








Date d'application: 25 juin 2013

## Cromax<sup>®</sup> Pro Basecoat

### BASE MATE HYDRODILUABLE

#### PREPARATION DU PRODUIT

	<b>Supports colorimétriques DuPont Refinish</b>	Voir formule de la teinte.		
	<b>Proportions de mélange</b>	<b>&lt; 30°C</b>		
		<b>Humidité Relative</b>	<b>Liant</b>	<b>Contrôleur</b>
		< 15%	Standard binders	WB2045
		15% – 25%	Standard binders	WB2043
		26% – 35%	Standard binders	WB2043
		36% – 60%	Standard binders	WB2040
		> 60% RH	Standard binders	WB2040
		<b>&gt; 30° C</b>		
		<b>Humidité Relative</b>	<b>Liant</b>	<b>Contrôleur</b>
		< 12%	Slow binders	WB2045
		13% - 25%	Standard binders	WB2045
		26% - 35%	Standard binders	WB2043
		> 35%	Standard binders	WB2040/3
		> 60%	Standard binders	WB2040
		<b>Teintes à effet (Volume)</b>		<b>Teintes opaques (Volume)</b>
	Cromax <sup>®</sup> Pro Basecoat (activée/non activée)	100		100
	Contrôleur (*)	20		10
		<b>Tri-couches/Multi-tons (Volume)</b>		<b>Intérieurs moteur (Volume)</b>
	Cromax <sup>®</sup> Pro Basecoat WB2075	95		90
	Contrôleur (*)	5		10
		Suivre les indications ci dessus.		
	<b>COV</b>	100-420 g/l		
	<b>Durée de vie à 20°C</b>	<b>Non Activée :</b> Pour des propriétés d'application optimum, utiliser la base mate Cromax <sup>®</sup> Pro immédiatement après addition du contrôleur. Idéalement les couleurs Cromax <sup>®</sup> Pro doivent être stockées sans contrôleur.		
		<b>Activée :</b>		
		<b>Tri-couches/Multi-tons</b>		<b>Intérieurs moteur</b>
	Teintes à effet	45'		30'
	Teintes opaques	90'		45'
	<b>Viscosité d'application à 20°C</b>	Non applicable.		
	<b>Equipement d'application</b>	<b>Pistolets conventionnels</b>	<b>Buse</b>	<b>Distance</b>
		Gravité	1,2-1,4 mm	15-20 cm
		Aspiration	1,4-1,6 mm	15-20 cm
		Pot sous pression	1,0-1,2 mm	15-20 cm
		<b>Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLPHTE)</b>		
		Gravité	1,2-1,3 mm	10-15 cm
		Aspiration	1,4-1,5 mm	10-15 cm
		Pot sous pression	0,8-1,1 mm	10-15 cm
				Selon les spécifications du fournisseur
	<b>Nombre de couches</b>	<b>Teintes à effet</b>	1,5	
		<b>Teintes opaques</b>	2	
	<b>Temps d'attente</b>	Pas d'attente entre les couches. Matage complet avant application du vernis. Si activée (WB2075) flash de 5-10 min avant étuvage		
	<b>Epaisseur du film sec</b>	<b>Teintes à effet</b>	10-20 µ	
		<b>Teintes opaques</b>	12-25 µ	
	<b>Séchage base avec activateur</b>	<b>WB2075</b>		
		5%		10%
	<b>Cuisson à 60°C</b>	10- 15 min + refroidissement non recommandé		15 - 20 min. non recommandé
	<b>Venturies séchage air à 21°C</b>	Jusqu'au matage + minimum 45 min		une nuit
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.				

(\*) Homogénéiser le Contrôleur Cromax<sup>®</sup> Pro Base mate en agitant le bidon avant utilisation.



Date d'application: 25 juin 2013

## Cromax<sup>®</sup> Pro Basecoat

### BASE MATE HYDRODILUABLE

#### UTILISATION RECOMMANDÉE

##### 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. à 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.

##### Pour les teintes contenant la base WB1735

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 puis recouvrir avec un surfaceur 2K Dupont Refinish.
4. Poncer à l'orbitale au P1000 – P 1200.
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.
8. Recouvrir toute la surface / l'élément avec un vernis VOC compliant DuPont Refinish.
9. Ponçage à l'orbitale au P1500-P3000.
10. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
11. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
12. Passer un tampon d'essuyage.

##### Application de la base mate

Teintes Standard:	Appliquer une couche pleine de base mate Cromax <sup>®</sup> Pro de près, avec un recouvrement de 70 % , suivie d'une couche de placement en augmentant la distance de pistolage.
Teintes à Faible couvrant:	Appliquer deux couches de près de base mate Cromax <sup>®</sup> Pro avec un recouvrement de 70 % de recouvrement, suivie d'une couche de placement en augmentant la distance de pistolage.

##### Application du vernis

Utiliser uniquement les vernis DuPont Refinish 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.



Date d'application: 25 juin 2013

## Cromax<sup>®</sup> Pro Basecoat

### BASE MATE HYDRODILUABLE

#### UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

##### Nettoyage de l'équipement

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

##### Traitement des déchets

- L'eau contaminée peut être soit considérée 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 - 1,5 % 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.

##### Remarques

- L'ajout du contrôleur dans la base mate Cromax<sup>®</sup> Pro avant l'application est OBLIGATOIRE.
- Pour les teintes contenant la base WB1735 - Cromax<sup>®</sup> Pro Ultra Fine Aluminium, l'addition de 50% de WB2043 ou WB2045 est nécessaire
- L'utilisation du Cromax<sup>®</sup> Pro Basecoat dépend des conditions d'application et de séchage (humidité relative, circulation d'air, température, etc.).
- Par faible humidité ambiante, voir table de ratios de mélange
- Les teintes de base Cromax<sup>®</sup> Pro doivent être parfaitement mélangées avant d'effectuer la pesée et la base mate Cromax<sup>®</sup> Pro doit être mélangée immédiatement après la pesée et avant l'utilisation.
- Le pistolet doit être en matériaux inoxydables.
- Mélanger la base mate Cromax<sup>®</sup> Pro dans un récipient plastique et une règlette plastique ou spécifique.
- Pour les informations sur les règles de mélange, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit doit être stocké à une température comprise entre 15°C et 35°C.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante.
- TN800W ne peut être utilisé que par températures > 30°C.

##### Données du produit

Pouvoir couvrant théorique: 11-16,5 m<sup>2</sup>/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.

##### 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: 25 juin 2013

## Cromax<sup>®</sup> Pro Basecoat

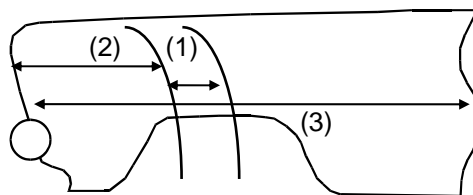
### BASE MATE HYDRODILUABLE

#### SYSTEMES DE REPARATION

##### Raccords

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish approprié. 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 polissage 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. Suivre la méthode suivante:

- (1) Appliquer WB2091(\*) dans la zone de raccord.
- (2) Appliquer 1,5 couche de base mate, la 2<sup>ème</sup> couche dépassant la précédente dans le liant raccord mouillé.
- (3) Appliquer le vernis sur le panneau complet dès que la base mate est entièrement sèche.



(\*) Pour conditions chaudes et sèches (= conditions où WB2045 est aussi conseillé), WB2093 peut aussi être utilisé à la place de WB2091

Copyright © 2013 DuPont. Tous droits sont réservés. L'ovale DuPont, DuPont<sup>™</sup>, The miracles of science<sup>™</sup> et tous les produits marqués du signe<sup>®</sup> ou <sup>™</sup> sont des marques ou marques déposées de E. I. du Pont de Nemours and Company ou de ses sociétés affiliées.