



Gäller från 5 oktober 2011

# IMRON® ELITE HDC

TOPPLACK FÖR TUNGA FORDON

## Beskrivning

High solids 2-komponent topplacksystem av Imron® Fleet Line för solida kulörer är speciellt utvecklad för att ge ett kraftfullt utseende vid lackering av chassis, lastbilar, jordbruksfordon och konstruktioner.

Sammansättning baserad på en unik, patenterad "star" polymerteknologi.

## Produkter

PT	PowerTint® Blandningskulörer
EL560	HDC Binder
ET645	Aktivator High Solids Snabb
ET650	Aktivator High Solids
ET655	Aktivator High Solids Långsam
ET745	Thinner Snabb
ET750	Thinner
ET751	Special Application Thinner Standard
ET755	Thinner Långsam
ET740	Accelerator

## Egenskaper

- Ger en våtliknande djupglans, mycket god täckförmåga, låg materialförbrukning.
- Ger en högblank finish och torkar mycket snabbt.
- Erbjuder stort appliceringsfönster som är resistent mot rinningar genom speciellt rheology kontrollmedel.
- Appliceras enkelt i 1 eller 1,5 skikt på olika ytor som t. ex. chassis, lastbilar, jordbruksfordon och konstruktioner.
- Kan användas för fläck-, del- och hellackering.
- VOC godkänd, anpassad till direktiv 2004/42/EG.

## Underlag

- Alla originallacker, Imron® Fleet Line primer surfacers eller Imron® Fleet Line surfacers.



Gäller från 5 oktober 2011

# IMRON® ELITE HDC

TOPPLACK FÖR TUNGA FORDON

## FÖRBEHANDLING

	<b>DuPont Refinish kulörsystem</b>	Se receptet.						
	<b>Blandningsförhållande (1)</b>	Imron® Elite HDC ET645 ET650 ET655 ET745 ET750 ET751 ET755	<b>Snabb</b>	<b>Standard</b>	<b>Långsam</b>	<b>Högtryck/Airmix/ Elektrostatisk</b>		
	<b>VOC</b>		420 g/l	3	3	3	3	
	<b>Pot life vid 20°C</b>		ET645	3 tim	-	-	-	
	<b>Brukbarhetstid</b>		ET650	-	3 tim 30 min.	-	-	
			ET655	-	-	4 tim	1 tim	
	<b>Sprutviskositet vid 20°C</b>		<b>DIN 4</b>	19-25 s				
			<b>FORD 4</b>	20-26 s				
			<b>AFNOR 4</b>	23-29 s				
	<b>Sprututrustning</b>		<b>Färgmunstycke</b>	<b>Avstånd</b>	<b>Tryck</b>			
	<b>Konventionella pistoler</b>							
	Överkopp	1,4-1,6 mm		15-20 cm	3-4 bar			
	Sugkopp	1,6-1,8 mm		15-20 cm	3-4 bar			
	Tryckmatning	1,0-1,2 mm		15-20 cm	3-4 bar			
	<b>HVLP/HTE</b>							
	Överkopp	1,3-1,6 mm		10-15 cm	Enligt tillverkarens specifikationer			
	Sugkopp	1,5-1,8 mm		10-15 cm				
	Tryckmatning	1,0-1,2 mm		10-15 cm				
	<b>Högtrycks pistoler</b>		<b>Färgmunstycke</b>	<b>Pumptryck</b>	<b>Lufttryck</b>			
	Högtryck	0,23-0,28 mm		± 200 bar	-			
	Airmix	0,23 mm		± 100 bar	4 bar			
	Elektrostatisk	0,23-0,28 mm		± 100 bar	3,5 bar			
	<b>Antal skikt</b>	Kulörer med god täckning: 1-1,5 Kulörer med dålig täckning: 2						
	<b>Avluftningstid</b>	Kulörer med god täckning: 0-5 min. mellan skikten vid sprutning 1,5 skikten. Kulörer med dålig täckning: minimum 15 min. mellan skikten vid sprutning 2 skikten. 15 min. före ugnstork.						
	<b>Torr filmtjocklek</b>	50-70 µ						
	<b>Torktid</b>		<b>ET645</b>		<b>ET650</b>		<b>ET655</b>	
			<b>20°C</b>	<b>30 min. x 60°C</b>	<b>20°C</b>	<b>30 min. x 60°C</b>	<b>20°C</b>	<b>40 min. x 60°C</b>
	<b>Dammtorr</b>		40 min.	genast	40 min.	genast	1 tim	genast
	<b>Hanterbar</b>		5 tim	genast	5 tim 30 min.	genast	6 tim 15 min.	genast
	<b>Tejpbär</b>		5 tim	efter avkylning	6 tim	efter avkylning	6 tim 30 min.	efter avkylning
	<b>IR tork*</b>	Avluftningstid	10 min.	* Vägledning för kort-/mellanväg IR-utrustning.				
		Avstånd	80 cm					
		Halv effekt	5 min.					
		Full effekt	10-15 min.					

Dessa uppgifter avser endast här omnämnda material och gäller inte vid användning i kombination med andra produkter eller förvaringssätt. Uppgifterna är utgivna i rådgivande syfte och är inte att betrakta som en garanti och gäller utan rättslig förbindelse.

(1) Du kan mixa de olika aktivatorerna och förtunnningarna för att uppnå bästa möjliga resultat för det arbete som ska lackeras och lokalens temperatur.



Gäller från 5 oktober 2011

# IMRON® ELITE HDC

TOPPLACK FÖR TUNGA FORDON

## FÖRBEHANDLING - ACCELERERAT - ET740

ACCELERERAT SYSTEM FÖR MULTI-TONING OCH SMÅ YTOR - Imron® Elite HDC					
	DuPont Refinish kulörsystem	Se receptet.			
	Blandningsförhållande	Imron® Elite HDC ET645/ET650 ET740	<b>Accelererat</b>		
			3 1 0,4-0,7		
	VOC	420 g/l			
	Pot life vid 20°C Brukbarhetstid	ET645 ET650	30 min. 45 min.		
	Sprutviskositet vid 20°C	<b>DIN 4</b> <b>FORD 4</b> <b>AFNOR 4</b>	19-25 s 20-26 s 23-29 s		
	Sprututrustning	<b>Konventionella pistoler</b> Överkopp Sugkopp Tryckmatning	<b>Färgmunstycke</b>	<b>Avstånd</b>	<b>Tryck</b>
			1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	15-20 cm 15-20 cm 15-20 cm	3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar
		<b>HVLP/HTE</b> Överkopp Sugkopp Tryckmatning	1,3-1,6 mm 1,5-1,8 mm 1,0-1,2 mm	10-15 cm 10-15 cm 10-15 cm	Enligt tillverkarens specifikationer
	Antal skikt	1-1,5			
	Avluftningstid	0-5 min. mellan skikten vid sprutning 1,5 skikten. 10 min. före ugnstork.			
	Torr filmtjocklek	30-45 µ			
	Torktid	<b>Dammtorr</b> <b>Hanterbar</b> <b>Tejpbär</b>	<b>ET645/ET650</b>		
			20°C 25 min. 45 min. 1 tim	15 min. x 60°C genast genast efter avkylning	
	IR tork*	Avluftningstid Avstånd Halv effekt Full effekt	10 min. 80 cm 5 min. 10-15 min.	* Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.	

Dessa uppgifter avser endast här omnämnda material och gäller inte vid användning i kombination med andra produkter eller förfaringsätt. Uppgifterna är utgivna i rådgivande syfte och är inte att betrakta som en garanti och gäller utan rättslig förbindelse.

### Observera för accelererat system

- Använd ej på stora ytor (t.ex. hela bussar, lastbilar, etc.).
- För optimalt resultat, lacka igen inom en arbetsdag.
- Lätt slipning krävs:
  - dagen efter när ett topplack skikt, påskyndat med ET740, och torkningen forcerats;
  - när ett topplack skikt, påskyndat med ET740, och torkningen forcerats mer än en gång.



Gäller från 5 oktober 2011

# IMRON® ELITE HDC

TOPPLACK FÖR TUNGA FORDON

## REKOMMENDERAD ANVÄNDNING

### Förbehandling

1. Tvätta ytan med vatten och tvättmedel. Skölj och torka.
2. Avfetta med ett riktigt DuPont Refinish förberedande rengöringsmedel. Torka torrt med ren trasa.
3. Förbehandla allt efter typ av skada.
4. Slipa ytan:
  - a. maskinslipa med P360 - P500;
  - b. våtslipa med P800 - P1000.
5. Avlägsna alla spår av slipstoff, blåsning med oljefri tryckluft.
6. Avfetta med ett riktigt DuPont Refinish slutrengöringsmedel/avfettningsmedel. Torka torrt med ren trasa.
7. Torka med klibbduk.

### Sprutning av topplack

Spruta 1 flödigt skikt eller spruta 1 tunt skikt, omedelbart följt av ett flödigt skikt med 0-5 min. avluftning mellan skikten. Vid dåligt täckande kulörer, spruta 2 flödiga skikt med minimum 15 min. avluftning mellan skikten.

### Sprutning av topplack accelererade med ET740

Spruta ett flödigt skikt eller spruta 1 tunt skikt, omedelbart följt av ett flödigt skikt med 0-5 min. avluftning mellan skikten.

### Kemikalieresistens

Fullt genomhärdad är Imron® Elite HDC vid kort exponering resistent mot nedan nämnda kemikalier:

kaustiksoda	20 %	batterisyra
svavelsyra	25 %	toluen
saltsyra	20 %	xylen
fosforsyra	20 %	glykol
ammoniak	10 %	bromsolja, bensin

### Rengöring av sprututrustning

Använd ett riktigt DuPont Refinish lösningsmedelsburet rengöringsmedel för sprutpistoler.



Gäller från 5 oktober 2011

# IMRON® ELITE HDC

TOPPLACK FÖR TUNGA FORDON

## REKOMMENDERAD ANVÄNDNING (forts.)

### Övermålningsbar

När som helst efter tejparhet. Efter 24 tim, krävs en lättare slipning.

### Observera

- PowerTint® blandningskulörer måste omröras noggrant före uppvägning och Imron® Elite HDC kulörer måste omröras omedelbart efter uppvägning.
- Burken med aktivator måste förslutas noggrant omedelbart efter användning, då produkten reagerar med fukt i luft och vatten vilket negativt påverkar härdningsegenskaperna.
- För strukturerade och/eller matta kulörer, se särskilt tekniskt datablad.
- För flexibla system, se särskilt tekniskt datablad.
- Information för mätsticka, se särskilt tekniskt datablad.
- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.

### Tekniska data

Teoretisk sträckförmåga: 7-9 m<sup>2</sup>/l vid rekommenderad skiktjocklek - sprutfärdig  
Direktiv 2004/42/EG: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(d)) i klar-att-använda-form är max. 420 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 420 g/l.

Produkter	Förpackningar (l)	Lagringsbeständighet vid 20°C (år)	Densitet (kg/l)
PT1xx PowerTint® Blandningskulörer	1 - 3,5	3	-
EL560	3,5	3	1,016
ET645	1 - 5	3	1,062
ET650	5	3	1,076
ET655	5	3	1,081
ET745	5	5	0,823
ET750	5	5	0,905
ET751	5	5	0,840
ET755	5	5	0,918
ET740	1	2	0,882

### Säkerhet

Läs säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkingen på burken.



Gäller från 5 oktober 2011

# IMRON® ELITE HDC

TOPPLACK FÖR TUNGA FORDON

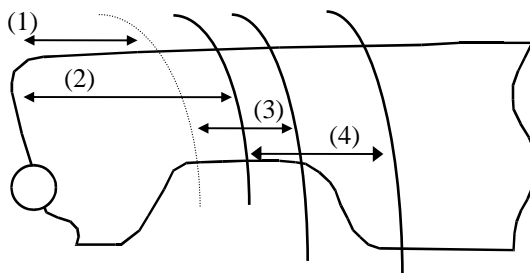
## MÅLNINGSSYSTEM

### Fläckbättring

1. Tvätta ytan med vatten och tvättmedel. Skölj och torka.
2. Avfetta med ett riktigt DuPont Refinish förberedande rengöringsmedel. Torka torrt med ren trasa.
3. Förbehandla med rekommenderad grundfärg.
4. Slipa behandlade fläckar enligt rekommendation.
5. Behandla hela sprutskarven med ett putsmedel med ingen silikon eller våtslipa med P1200.
6. Skölj med vatten och torka.
7. Avfetta med ett riktigt DuPont Refinish slutrengöringsmedel/avfettningsmedel. Torka torrt med ren trasa.
8. Torka med klibbduk.
9. Följande fläckbättringsmetod kan användas:  
- AK350 Fade-out Thinner metoden.

### AK350 Fade-out Thinner metoden

- (1) Spruta 1:a skikt Imron® Elite HDC.  
Avlufta: 0-5 min.
- (2) Spruta ett 2:a skikt Imron® Elite HDC utanför det föregående.
- (3) Jämna ut sprutskarven med AK350 inom maximum 5 min.
- (4) Valfritt: gå utanför sprutskarven med AK350 inom maximum 5 min.



Om nödvändigt polera upp ytan med ett polermedel eller en polish som inte innehåller silikon till fin glans när reparationen är fullständigt genomförd.

Copyright © 2011 DuPont. All rights reserved. The DuPont Oval Logo, DuPont™, The miracles of science™ and all products denoted with ® or ™ are registered trademarks or trademarks of E. I. du Pont de Nemours and Company or its affiliates.