



Gäller från den 15 november, 2012

LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

Beskrivning

2-komponent Low Emission surfacer med 2 appliceringsmetoder:

- a. sanding surfacer;
- b. non-sanding surfacer.

Kulör: vit, mellangrå, svart.

Sammansättning baserad på speciell hydroxyl funktionell akrylpolymerer.

Produkter

LE2001	Low Emission Primer Plus - vit
LE2004	Low Emission Primer Plus - mellangrå
LE2007	Low Emission Primer Plus - svart
256S	Aktivator Snabb
AK260	High Solids Aktivator
XK203	Low Emission Aktivator Snabb
XK205	Low Emission Aktivator
XK206	Low Emission Aktivator Långsam
AR7305	High Performance Aktivator
AR7306	High Performance Aktivator Långsam
XB383	Standard Thinner
XB387	High Temperature Thinner
LE2031	Non-sanding Convertor (för Centari [®])
LE2032	Non-sanding Convertor (för Cromax [®])
LE2035	Non-sanding Convertor Stora Ytor

Egenskaper

- Mycket hög torrhalt, låg-VOC teknologi: fyller bättre, samma filmtjocklek med färre skikt, vilket ger lägre materialförbrukning.
- Innehåller mindre lösningsmedel än konventionella 2K high solids surfacers.
- Utmärkt att både maskinslipa och våtslipa.
- Ger utmärkt uppbärning och optimal hållbarhet.
- Kan överlackeras med alla DuPont Refinish topplacker.
- VOC godkänd, anpassad till direktiv 2004/42/EG.

Underlag

- Original eller genomhårdade reparationslack.
- Ed-primers (fabriksgrundade reservdelarna).
- DuPont Refinish slipat polyesterspackel.
- DuPont Refinish wash primers.
- DuPont Refinish epoxy primers.



Gäller från den 15 november, 2012

LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

FÖRBEHANDLING

	Blandnings-förhållande ValueShade®		LE2001		LE2004		LE2007			
		ValueShade® 1 ValueShade® 2 ValueShade® 3 ValueShade® 4 ValueShade® 5 ValueShade® 6 ValueShade® 7	100 67 33 - - - -	- 33 67 100 67 33 -	- - - - 33 67 100					
	Blandnings-förhållande		Sanding surfacer				Non-sanding surfacer			
			Fläckbättring		Standard					
			Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt		
			LE2001/LE2004/LE2007	4	100	5	100	3	100	
			256S	1	16	-	-	-	-	
	AK260	-	-	1	13	1	22			
	XB383/XB387	0 - 0,2	0 - 3	0 - 0,25	0 - 3	-	-			
	LE2031/LE2032/LE2035 (1)	-	-	-	-	2	40			
	VOC		500 g/l			540 g/l				
	Pot life vid 20°C Brukbarhets-tid		2 tim 30 min. - 3 tim		2-3 tim		2-3 tim			
	Sprut-viskositet vid 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-24 s 22-26 s 25-30 s		20-24 s 22-26 s 25-30 s		14-16 s 14-16 s 16-18 s			
	Sprut-utrustning		Färgmun-stycke	Avstånd	Tryck	Färgmun-stycke	Avstånd	Tryck		
		Konventionella pistoler								
		Överkopp	1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar		
		Sugkopp	1,6-2,0 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar		
		Tryckmatning	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar		
		Compliant guns								
		HVLP/HTE								
		Överkopp	1,4-1,6 mm	15 cm	Enligt tillverkarens specifikationer	1,4-1,6 mm	15 cm	Enligt tillverkarens specifikationer		
		Sugkopp	1,6-2,0 mm	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm			
		Tryckmatning	1,0-1,2 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm			
	Antal skikt		1-3			1				
	Avluftnings-tid		Till matthet mellan skikten. 5 min. före ugnstork.			15 min. (till 8 tim maximum) före överlackering.				
						Undantag: Centari® 600**/Centari® 6000**: 15-45 min.				
						DuPont Refinish vattenburna baslack 30 min. - 8 tim				
	Torr filmtjocklek		45-65 µ/skikt			30-40 µ				
	Sliptorr		256S	AK260		Ej tillämpligt.				
		vid 15°C	6-8 tim	8 tim						
	vid 20°C	3-4 tim	4 tim							
	vid 40°C	30 min.	40 min.							
	vid 60°C	20 min.	30 min.							
	IR tork*	Avstånd	80 cm		* Vägledning för kort-/mellanväg IR-utrustning.					
		Halv effekt	5 min.							
		Full effekt	15-20 min.							

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

(1) Se "Observera".

* Produkten är inte anpassad till direktiv 2004/42/EG.



Gäller från den 15 november, 2012

LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

FÖRBEHANDLING (forts.)

Blandnings-förhållande ValueShade®	ValueShade® 1 ValueShade® 2 ValueShade® 3 ValueShade® 4 ValueShade® 5 ValueShade® 6 ValueShade® 7	LE2001		LE2004		LE2007					
		100	67	33	67	100	33	67	100		
Blandnings-förhållande	LE2001/LE2004/LE2007 XK203 XK205/AR7305 XK206/AR7306 XB383/XB387 LE2031/LE2032/LE2035 (1)	Sanding surfacer				Non-sanding surfacer					
		Fläckbättring		Standard		Stora ytor		Standard		Stora ytor	
		V.	V.	V.	V.	V.	V.	V.	V.	V.	
		7	100	7	100	7	100	4	100	4	100
		1	10	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	1	10	-	-	-1	18	-	-
		-	-	-	-	1	10	-	-	1	18
		0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	3	45	3	45
VOC		500 g/l				540 g/l					
Pot life vid 20°C	XK203 XK205/AR7305 XK206/AR7306	1 tim 30 min. 2 tim 30 min.		-		1 tim 30 min. - 2 tim 30 min. 2-3 tim					
Sprut-viskositet vid 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-25 s 22-27 s 25-31 s		20-25 s 22-27 s 25-31 s		14-16 s 14-16 s 16-18 s					
Sprut-utrustning	Konventionella pistoler Överkopp Sugkopp Tryckmatning Compliant guns HVLP/HTE Överkopp Sugkopp Tryckmatning	Färgmun-stycke	Avstånd	Tryck		Färgmun-stycke	Avstånd	Tryck			
		1,4-1,8 mm 1,6-2,0 mm 1,0-1,2 mm	20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar		1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar			
		1,4-1,6 mm 1,6-2,0 mm 1,0-1,2 mm	15 cm 15 cm 15 cm	Enligt tillverkarens specifikationer		1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	15 cm 15 cm 15 cm	Enligt tillverkarens specifikationer			
Antal skikt		1-3				1					
Avluftnings-tid		Till matthet mellan skikten. 5 min. före ugnstork.				15 min. (till 8 tim maximum) före överlackering. Undantag: Centari® 600**/Centari® 6000**: 15-45 min. DuPont Refinish vattenburna baslackar 30 min. - 8 tim					
Torr filmtjocklek		45-65 µ/skikt				30-40 µ					
Slip torr	vid 15°C vid 20°C vid 40°C vid 60°C	XK203 5-6 tim 2-3 tim 30 min. 20 min.	XK205/AR7305 6-8 tim 3-4 tim 30 min. 20 min.	XK206/AR7306 8 tim 4 tim 40 min. 30 min.		Ej tillämpligt.					
IR tork*	Avstånd Halv effekt Full effekt	80 cm 5 min. 15-20 min.	* Vägledning för kort-/mellanväg IR- utrustning.		Ej tillämpligt.						

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

(1) Se "Observera".

* Produkten är inte anpassad till direktiv 2004/42/EG.



Gäller från den 15 november, 2012

LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

REKOMMENDERAD ANVÄNDNING

Förbehandling

Original och genomhärdade reparationslack

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. Slipa ytan:
 - a. före användning som sanding surfacer: maskinslipa med P220 - P280, våtslipa med P360 - P500;
 - b. före användning som non-sanding surfacer: maskinslipa med P220 - P320, våtslipa med P600.
4. Avlägsna alla spår av slipstoff, blåsning med oljefri tryckluft.
5. Avfetta med ett riktigt DuPont Refinish slutrengöringsmedel/avfettningssmedel. Torka torrt med ren trasa.

Vid genomslipning, behandla metallfläcken som beskrivs nedan.

- Applicera 5717S, skölj rikligt med vatten och torka.
5717S rekommenderas inte om skadan kräver användning av polyesterpackel
- Avfetta med ett riktigt DuPont Refinish slutrengöringsmedel/avfettningssmedel. Torka torrt med ren trasa.
- Spruta 1 skikt DuPont Refinish wash primer eller DuPont Refinish epoxy primer.

Ren metall (stål, galvaniserat stål, aluminium eller ytbehandlad aluminium)

1. Tvätta ytan med DuPont Refinish förberedande rengöringsmedel för ren metall. Torka torrt med ren trasa.
2. Slipa och avlägsna all rost och korrosion.
3. Avlägsna alla spår av slipstoff, blåsning med oljefri tryckluft.
4. Avfetta med ett riktigt DuPont Refinish slutrengöringsmedel/avfettningssmedel. Torka torrt med ren trasa.
5. Spruta 1 skikt DuPont Refinish wash primer eller DuPont Refinish epoxy primer.

Välj typ av applicering

Sanding surfacer

För fläck-, del och hellackering.

Non-sanding surfacer

För att undvika slipning och öka genomströmningen i sprutboxen.

Rengöring av sprututrustning

Använd ett riktigt DuPont Refinish lösningsmedelsburet rengöringsmedel för sprutpistoler.



Gäller från den 15 november, 2012

LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

REKOMMENDERAD ANVÄNDNING (forts.)

Observera

- Använd inte aktiverad LE2001/LE2004/LE2007 efter att tiden för pot life gått ut. Förtunna inte ytterligare för att få ner viskositeten igen.
- För att undvika defekter i filmen, dålig genomhärdning och dålig vidhäftning; överskrid INTE rekommenderad skiktjocklek.
- Respektera blandningsförhållanden, torktider, spruttryck och skiktjocklekar för att undvika svårigheter vid slipning och igensättning av slippapper.
- Aktiverat material får inte hällas tillbaka eller komma i kontakt med oaktiverat material.
- Burken med aktivator måste förslutas noggrant omedelbart efter användning, då produkten reagerar med fukt i luft och vatten vilket negativt påverkar härdningsegenskaperna.
- LE2031 Non-sanding Converter (för Centari[®]) ger optimalt resultat när LE2001/LE2004/LE2007 används som non-sanding surfacer under DuPont Refinish lösningsmedelsburen baslack/topplack. Rekommenderas inte under DuPont Refinish vattenburen baslack.
- LE2032 Non-sanding Converter (för Cromax[®]) ger optimalt resultat när LE2001/LE2004/LE2007 används som non-sanding surfacer under DuPont Refinish vattenburen baslack och DuPont Refinish VOC godkända topplack.
- LE2035 Non-sanding Converter för Stora Ytor ger optimalt resultat när LE2001/LE2004/LE2007 används som non-sanding surfacer för DuPont Refinish både lösningsmedelsburen och DuPont Refinish vattenburen baslack/topplack. Innan applicering av topplack måste avluftning ske i enlighet med rådande förhållanden.
- Användning av high performance aktivatorer har en positiv effekt på hela lacksystemets vidhäftning och förmåga att stå emot stenskott.
- 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

Leveransviskositet:	2500-3000 cp
Teoretisk sträckförmåga:	Sanding version 4,9 - 7,3 m ² /l vid rekommenderad skiktjocklek - sprutfärdig Non-sanding version 10 - 13,3 m ² /l vid rekommenderad skiktjocklek - sprutfärdig
Direktiv 2004/42/EG:	2004/42/IIB(c)(540)540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Säkerhet

Läs säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkningsen på burken.



Gäller från den 15 november, 2012

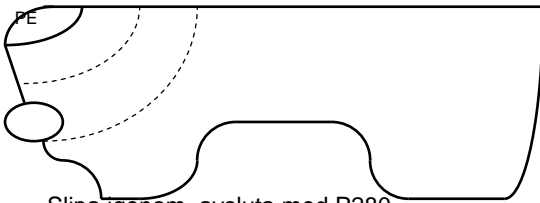
LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

MÅLNINGSSYSTEM

Målningsystem för fläckbättring

P280 P320 P360



1. Slipa igenom, avsluta med P280.
2. Spackla med DuPont Refinish polyesterspackel och slipa med P280.
3. Slipa omkringliggande yta med P320 och avsluta i originallacken med P360.
4. Spruta 1 skikt DuPont Refinish wash primer eller DuPont Refinish epoxy primer över spacklingen för att isolera underlaget och avlufta till matthet.
5. Spruta 1:a skiktet surfacer över hela den preparerade ytan. Avlufta till helt matt yta.
Spruta det 2:a skiktet surfacer, inom det 1:a skiktet. Låt avlufta till matt yta.

Copyright © 2012 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