



Efectivo 19 de Abril de 2011

LE2001 / LE2004 / LE2007

IMPRIMACIÓN PLUS DE BAJA EMISIÓN

Descripción

Surfacer de Baja Emisión de 2 componentes con 2 métodos de aplicación:

- a. aparejo lijable;
- b. aparejo no lijable.

Color: blanco, gris medio, negro.

Composición basada en un acrílico funcional hidroxilado especial.

Productos

LE2001	Imprimación Plus de Baja Emisión - blanca
LE2004	Imprimación Plus de Baja Emisión - gris media
LE2007	Imprimación Plus de Baja Emisión - negra
256S	Activador Rápido
AK260	Activador de Altos Sólidos
XK203	Activador Rápido de Baja Emisión
XK205	Activador de Baja Emisión
XK206	Activador Lento de Baja Emisión
AR7305	Activador de Alto Rendimiento
AR7306	Activador Lento de Alto Rendimiento
XB383	Diluyente Estándar
XB387	Diluyente de Alta Temperatura
LE2031	Convertidor No Lijable (para Centari®)
LE2032	Convertidor No Lijable (para Cromax®)
LE2035	Convertidor No Lijable para Grandes Superficies

Propiedades

- Muy altos sólidos - tecnología de bajos COV: mayor relleno, igual cubrición con menos manos, resultando en un menor consumo.
- Menos disolventes que los aparejos convencionales de altos sólidos 2K.
- Excelente en el lijado a maquina y al agua.
- Duración superior del acabado.
- Acepta todos los acabados de DuPont Refinish.
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE.

Substratos

- Acabados OEM o curados reparados.
- Acabados de electroforesis.
- Masillas de poliéster lijadas de DuPont Refinish.
- Imprimaciones fosfatantes de DuPont Refinish.
- Imprimaciones epoxi de DuPont Refinish.



Efectivo 19 de Abril de 2011

LE2001 / LE2004 / LE2007

IMPRIMACIÓN PLUS DE BAJA EMISIÓN

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla ValueShade®		LE2001		LE2004		LE2007	
	ValueShade® 1		100		-		-	
	ValueShade® 2		67		33		-	
	ValueShade® 3		33		67		-	
	ValueShade® 4		-		100		-	
	ValueShade® 5		-		67		33	
	ValueShade® 6		-		33		67	
	ValueShade® 7		-		-		100	
	Proporción de mezcla		Aparejo lijable				Aparejo no lijable	
			Reparación de parches		Estándar			
			Volúmen	Peso	Volúmen	Peso	Volúmen	Peso
		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		
	COV		500 g/li				540 g/li	
	Vida de la mezcla a 20°C		2 h 30 min. - 3 h		2-3 h		2-3 h	
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4	20-24 s		20-24 s		14-16 s	
		FORD 4	22-26 s		22-26 s		14-16 s	
		AFNOR 4	25-30 s		25-30 s		16-18 s	
	Equipo de aplicación		Boquilla de fluido	Distancia	Presión	Boquilla de fluido	Distancia	Presión
		Pistolas convencionales						
	Alim. por gravedad	1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Alim. por succión	1,6-2,0 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Alim. por presión	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Pistolas HVLP/HTE							
	Alim. por gravedad	1,4-1,6 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante	1,4-1,6 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante	
	Alim. por succión	1,6-2,0 mm	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm		
	Alim. por presión	1,0-1,2 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm		
	Número de manos		1-3			1		
	Tiempo de evaporación		Entre manos hasta que matece.			15 min. (hasta 8 h máximo) antes de repintar.		
			5 min. antes de hornear.			Excepción: Centari® 600*/Centari® 6000*: 15-45 min.		
						Cromax®: 30 min. - 8 h		
	EPS		45-65 µ/mano				30-40 µ	
	Seco para lijar		256S		AK260		No es aplicable.	
		a 15°C	6-8 h		8 h			
		a 20°C	3-4 h		4 h			
		a 40°C	30 min.		40 min.			
		a 60°C	20 min.		30 min.			
	Secado por IR*	Distancia	80 cm		* Directriz para equipos IR de onda corta/media.		No es aplicable.	
		Media potencia	5 min.					
		Plena potencia	15-20 min.					

Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.

(1) Consultar observaciones.

** Producto no cumple la directiva 2004/42/CE.



Efectivo 19 de Abril de 2011

LE2001 / LE2004 / LE2007

IMPRIMACIÓN PLUS DE BAJA EMISIÓN

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)

	Proporción de mezcla 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							
	Proporción de mezcla		Aparejo lijable				Aparejo no lijable					
			Reparación de parches		Estándar		Gran superficie		Estándar		Gran superficie	
			V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.
			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	
	COV		500 g/li				540 g/li					
	a 20°C	XK203	1 h 30 min.		-		-					
		XK205/AR7305 XK206/AR7306	2 h 30 min.		-		1 h 30 min. - 2 h 30 min. 2-3 h					
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4	20-25 s		20-25 s		14-16 s					
		FORD 4	22-27 s		22-27 s		14-16 s					
		AFNOR 4	25-31 s		25-31 s		16-18 s					
	Equipo de aplicación		Boquilla de fluido	Distancia	Presión		Boquilla de fluido	Distancia	Presión			
		Pistolas convencionales										
		Alim. por gravedad	1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar		1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar			
		Alim. por succión	1,6-2,0 mm	20-25 cm	3-4 bar		1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar			
		Alim. por presión	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar		1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar			
		Pistolas HVLP/HTE										
		Alim. por gravedad	1,4-1,6 mm	15 cm	Según Especificaciones del fabricante		1,4-1,6 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante			
Alim. por succión	1,6-2,0 mm	15 cm			1,6-1,8 mm	15 cm						
Alim. por presión	1,0-1,2 mm	15 cm			1,0-1,2 mm	15 cm						
	Número de manos		1-3				1					
	Tiempo de evaporación		Entre manos hasta que matee. 5 min. antes de hornear.				15 min. (hasta 8 h máximo) antes de repintar. Excepción: Centari® 600**/Centari® 6000**: 15-45 min. Cromax®: 30 min. - 8 h					
	EPS		45-65 µ/mano				30-40 µ					
	Seco para lijar		XK203	XK205/AR7305	XK206/AR7306		No es aplicable.					
		a 15°C	5-6 h	6-8 h	8 h							
		a 20°C	2-3 h	3-4 h	4 h							
		a 40°C	30 min.	30 min.	40 min.							
		a 60°C	20 min.	20 min.	30 min.							
	Secado por IR*	Distancia	80 cm	* Directriz para equipos IR de onda corta/media.				No es aplicable.				
		Media potencia	5 min.									
		Plena potencia	15-20 min.									

Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.

(1) Consultar observaciones.

** Producto no cumple la directiva 2004/42/CE.



Efectivo 19 de Abril de 2011

LE2001 / LE2004 / LE2007

IMPRIMACIÓN PLUS DE BAJA EMISIÓN

USO RECOMENDADO

Preparación de la superficie

Acabados OEM y curados reparados

1. Lavar la superficie con agua y jabón. Enjuagar y secar.
2. Desengrasar con el correcto limpiador de preparación de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
3. Lijar la superficie:
 - a. antes de aplicar aparejo lijable: mecánico con P220 - P280, al agua con P360 - P500;
 - b. antes de aplicar aparejo no lijable: mecánico con P220 - P320, al agua con P600.
4. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
5. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.

Si se descubre zonas de lijado hasta la chapa, tratar la zona de metal desnudo tal como se describe.

- Aplicar 5717S, enjuagar con agua abundante y secar.
No se recomienda 5717S en el caso de que se requiera masilla de poliéster.
- Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
- Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de DuPont Refinish o de imprimación epoxi de DuPont Refinish.

Metales desnudos (acero, acero galvanizado, aluminio o aluminio tratado)

1. Limpiar la superficie con el correcto limpiador de preparación para metales desnudos de DuPont Refinish.
Secar con un paño limpio.
2. Lijar y eliminar todo óxido y corrosión.
3. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
4. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
5. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de DuPont Refinish o de imprimación epoxi de DuPont Refinish.

Selección de aplicación

Aparejo lijable

Para reparaciones globales, de parches y de paneles.

Aparejo no lijable

Para reducir el trabajo de lijado y aumentar el rendimiento de la cabina de pintado.

Limpieza del equipo

Utilizar disolvente limpiador de pistola de DuPont Refinish.



Efectivo 19 de Abril de 2011

LE2001 / LE2004 / LE2007

IMPRIMACIÓN PLUS DE BAJA EMISIÓN

USO RECOMENDADO (continuación)

Observaciones

- No utilizar LE2001/LE2004/LE2007 activado después de la vida de la mezcla, ni reducirlo más para rebajar la viscosidad.
- Con el fin de evitar defectos de la película, una película pobre por el curado y una mala adherencia, NO exceder el espesor recomendado de película.
- Respetar las proporciones de mezcla, tiempos de secado, presión de aplicación y espesor de película seca, con el fin de evitar un lijado pobre y el embozado de la lija.
- El material activado no debe verse de nuevo en el bote original de material no activado.
- Cerrar herméticamente el bote del activador, inmediatamente después de su uso; ya que este producto reaccionará con el aire húmedo y el agua, y puede perder su efecto endurecedor.
- LE2031 Convertidor No Lijable (para Centari®) ofrece óptimos resultados cuando LE2001/LE2004/LE2007 es usado como un aparejo no lijable antes de bases bicapa/acabados base disolvente de DuPont Refinish.
No se recomienda antes de bases bicapa al agua de DuPont Refinish.
- LE2032 Convertidor No Lijable (para Cromax®) ofrece óptimos resultados cuando LE2001/LE2004/LE2007 es usado como un aparejo no lijable antes de bases bicapa al agua de DuPont Refinish y acabados de DuPont Refinish que cumplen la legislación sobre COV.
- LE2035 Convertidor No Lijable para Grandes Superficies ofrece óptimos resultados cuando LE2001/LE2004/LE2007 es usado como un aparejo no lijable para bases bicapa/acabados al agua de DuPont Refinish o base disolvente DuPont Refinish.
El tiempo de evaporación antes del acabado ha de adaptarse a las condiciones locales de aplicación.
- El uso de los Activadores de Alto Rendimiento refuerza la resistencia a gravilla del sistema de pintado al completo.
- Para sistemas flexibles, consultar HDT específica.
- Para información sobre reglas de mezcla, consultar HDT específica.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.

Datos de producto

Viscosidad en envase: 2500-3000 cp
 Cubrición teórica: Aparejo lijable: 5,5 - 7,5 m²/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar
 Aparejo no lijable: 9,5 - 12,5 m²/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar
 Directiva 2004/42/CE: 2004/42/IIB(c) (540)540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(e)) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
LE2001	4	2	1,571
LE2004	4	2	1,529
LE2007	4	2	1,504
256S	1 - 5	3	0,995
AK260	1 - 5	3	1,023
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
XK206	1 - 5	3	1,078
AR7305	1	1	1,083
AR7306	1	3	1,096
XB383	1 - 5 - 20	4	0,847
XB387	1 - 5	4	0,867
LE2031	5	4	0,908
LE2032	1	4	0,912
LE2035	1	4	0,900

Seguridad

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.



Efectivo 19 de Abril de 2011

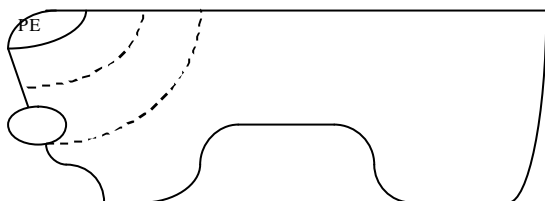
LE2001 / LE2004 / LE2007

IMPRIMACIÓN PLUS DE BAJA EMISIÓN

SISTEMAS DE REPARACIÓN

Método de preparación para reparaciones de parches

P280 P320 P360



1. Lijar hasta la chapa, acabar con P280.
2. Rellenar el parche con masilla de poliéster de DuPont Refinish y lijar con P280.
3. Lijar la zona circundante con P320 y finalizar en el acabado OEM con P360.
4. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de DuPont Refinish o de imprimación epoxi de DuPont Refinish sobre la masilla de poliéster para aislar el sustrato. Evaporar hasta que matece.
5. Aplicar 1ª mano de aparejo sobre la totalidad de la zona preparada. Evaporar hasta que esté completamente mate.
Aplicar 2ª mano de aparejo, manteniéndose dentro del área de la 1ª mano. Evaporar hasta que matece.