

# CROMAX®

## BASE MATE

## HYDRODILUABLE



### DESCRIPTION DU PRODUIT

La Base Mate Cromax est notre base mate hydrodiluable de haute qualité, productive et respectueuse de l'environnement pour la réparation des voitures de tourisme.

Utilisant des teintes concentrées et un système de liants, la Base Mate Cromax combine un excellent pouvoir couvrant à une faible consommation de produit pour une performance exceptionnelle. Son application polyvalente et sa large gamme de couleurs peuvent aider les ateliers de carrosserie à améliorer leur productivité. Elle dépasse également les exigences de la Directive de l'UE de 2004 sur les Produits, ainsi elle convient pour les marchés réglementés sur les COV du monde entier.

**La norme de l'industrie en matière de bases mates hydrodilubles**

### CARACTERISTIQUES

- 01** Offre une application facile en mouillé-sur-mouillé.
- 02** Offre une colorimétrie exceptionnelle.
- 03** Bénéficie d'une gestion de stock avantageuse.
- 04** Base de données constamment mise à jour comprenant plus de 40 000 teintes opaques, métallisées et nacrées.
- 05** Formulation sans plomb.
- 06** Fonctionne avec le système intégré de primaires, d'apprêts et de vernis de Cromax.

# FICHE TECHNIQUE

**CROMAX®**



## BASE MATE HYDRODILUABLE

### Préparation - application du produit pour teintes bi-couches



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée  
Impression-apprêt ou Apprêt, poncé  
Impression-apprêt ou Apprêt, non-poncé en procédé mouillé-sur-mouillé  
Les surfaces doivent être préparées et nettoyées correctement avant l'application.  
Les zones à réparer doivent être poncées au P500-P600 (à la machine) ou au P800-P1000 (à la main)



Prêt A l'Emploi  
Lors de conditions chaudes et/ou sèches ou lorsque nécessaire (par ex. Grandes surfaces) on peut ajouter jusqu'à 10% de Diluant HT/LH WB400



Non applicable



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.2 - 1.4	1.8 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



2 + un voile pour teintes métallisées et nacrées      Désolvatation jusqu'à matité



Vernis

Conforme COV

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.

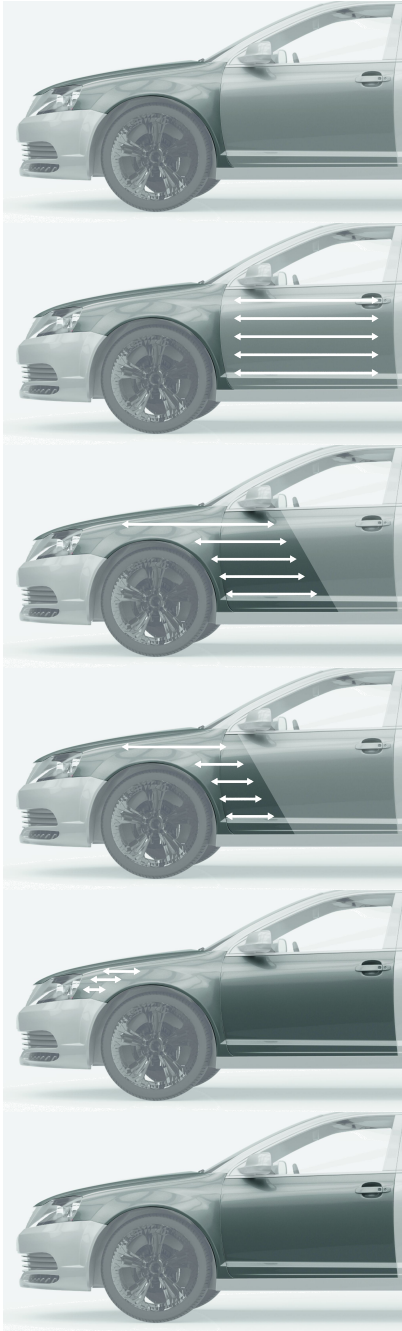
# FICHE TECHNIQUE

**CROMAX®**



## BASE MATE HYDRODILUABLE

### Raccord Cromax en application Standard



Elément adjacent : poncer l'élément avec un abrasif approprié par ex. Trizact - P1000  
Elément neuf / réparé : poncer l'apprêt (minimum P500)

Appliquer le raccordeur 1640WB en évitant les extrémités de l'élément.  
Remarque : par conditions chaudes et sèches le raccordeur peut être appliqué sur l'ensemble de l'élément.

Appliquer la 1ère couche de base mate sur la zone la plus éloignée.

Appliquer la 2ème couche de base mate à l'intérieur de la 1ère et l'étendre plus loin dans l'aile.  
Ne pas l'étendre au-delà de la 1ère couche.  
Remarque : suivie d'un voile pour les teintes métallisées et nacrées.  
Note : pour les teintes difficiles mélanger ensemble teinte + raccordeur (50-50) et appliquer en recouvrant la transition externe.

Appliquer la base mate selon la méthode standard

Appliquer le vernis  
L'activation à 2% (AR075W) de toutes les couches conformément aux spécifications précédentes est obligatoire lorsqu'on utilise le CC6700.

Cromax Basecoat Blender n'est pas recommandé pour les teintes foncées.

# FICHE TECHNIQUE

## CROMAX®



## BASE MATE HYDRODILUABLE

### Préparation - application du produit pour teintes tri-couches



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée  
Impression-apprêt ou Apprêt, poncé  
Les surfaces doivent être préparées et nettoyées correctement avant l'application.  
Les zones à réparer doivent être poncées au P500-P600 (à la machine) ou au P800-P1000 (à la main)



	1640WB - 1650WB	Base mate Hydrodiluable Cromax
<b>Couche de fond</b>	Toutes teintes	100
<b>Couche d'effet</b>	Toutes teintes	100

Lors de conditions chaudes et/ou sèches ou lorsque nécessaire (par ex. Grandes surfaces) on peut ajouter jusqu'à 10% de Diluant HT/LH WB400



Non applicable



	Buse	Pression de pulvérisation	
<b>Conforme</b>	1.2 - 1.4	1.8 - 2 bar	pression d'entrée
<b>HVLP</b>	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



2 couche de fond Désolvatation jusqu'à matité  
2.5 Couche d'effet-/médium Désolvatation jusqu'à matité



Vernis

Conforme COV

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.

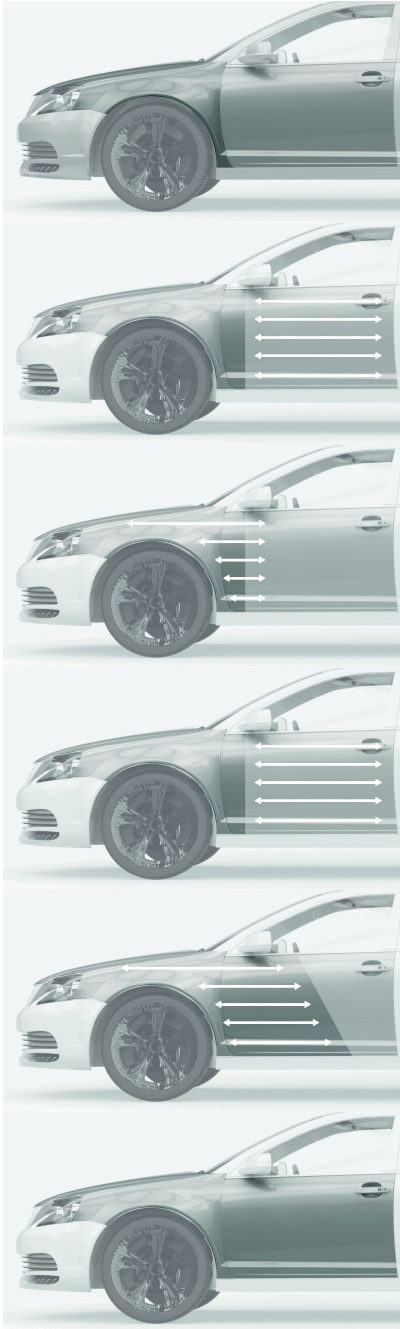
# FICHE TECHNIQUE

**CROMAX®**



## BASE MATE HYDRODILUABLE

### Raccord Cromax en application Tri-couche



Elément adjacent : poncer l'élément avec un abrasif approprié par ex. Trizact - P1000  
Elément neuf / réparé : poncer l'apprêt (minimum P500)

Appliquer une couche fermée de Raccordeur sur les zones de raccord adjacentes, en évitant les extrémités de l'élément. Remarque : dans des conditions chaudes et sèches le raccordeur peut être appliqué sur tout l'élément.

Appliquer la teinte de fond sur le bord du raccordeur humide et par dessus la zone réparée.

Appliquer une couche fermée de raccordeur sur la zone de raccord adjacente.

Appliquer la 1ère couche d'effet sur la zone la plus éloignée. Appliquer la 2ème couche à l'intérieur de la 1ère et étendre plus loin sur l'aile. Une 3ème couche peut être nécessaire. Continuer de travailler de l'extérieur vers l'intérieur.

Appliquer le vernis pour terminer la réparation.

L'activation à 2% (AR075W) de toutes les couches est obligatoire lorsqu'on utilise le CC6700.

# FICHE TECHNIQUE

## CROMAX®



## BASE MATE HYDRODILUABLE

### Préparation - application du produit avec l'Activateur de Base Mate Cromax AR075W



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée  
Impression, Impression-apprêt ou Apprêt, poncé et nettoyé  
Impression-apprêt ou Apprêt, non-poncé en procédé mouillé-sur-mouillé  
Les surfaces doivent être préparées et nettoyées correctement avant l'application.  
Les zones à réparer doivent être poncées au P500-P600 (à la machine) ou au P800-P1000 (à la main)



	1640WB - 1650WB	Base mate Hydrodiluable Cromax	Raccordeur	Durcisseur
			1640WB	AR075W
<b>Pour utilisation sous le CC6700</b>	Toutes teintes	98	-	2
	Raccord	-	98	2

Les ratios de mélange sont en volume.

Lors de conditions chaudes et/ou sèches ou lorsque nécessaire (par ex. Grandes surfaces) on peut ajouter jusqu'à 10% de Diluant HT/LH WB400

L'activation à 2% (AR075W) de toutes les couches conformément aux spécifications précédentes est obligatoire lorsqu'on utilise le CC6700.



Teintes à effet activées: 45 min  
Teintes opaques activées: 1 h 30 min  
Raccordeur - 2%: 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
<b>Conforme</b>	1.2 - 1.4	1.8 - 2 bar	pression d'entrée
<b>HVLP</b>	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



2 + un voile pour teintes métallisées et nacrées

sans désolvation intermédiaire  
désolvation jusqu'au matage  
avant application du vernis



Vernis

Conforme COV

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.

# FICHE TECHNIQUE

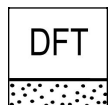
**CROMAX®**



## BASE MATE HYDRODILUABLE

### Produits

- 14xxW Cromax® Mixing Color (opaque)
- 15xxW Cromax® Mixing Color (pearls and metallics)
- 17xxW Cromax® Mixing Color (specials)
  
- 1640WB Cromax® Liant Basse Viscosité
- 1645WB Cromax® Liant Basse Viscosité Faible Humidité
- 1650WB Cromax® Liant Haute Viscosité
- 1655WB Cromax® Liant Haute Viscosité Faible Humidité
  
- WB400 Cromax® Diluant HT/LH
  
- AR075W Cromax® Activateur Base Mate



- 20 - 25 µm Teintes opaques
- 15 - 20 µm Teintes nacrées
- 10 - 15 µm Teintes métallisées

### Rendement théorique

125 - 130 m<sup>2</sup>/l à 1 micron d'épaisseur de film sec  
Du fait des différentes caractéristiques de activateur et des différentes proportions de mélange pour le produit prêt à l'emploi dans certaines versions de FT, le calcul du rendement théorique peut varier.  
Remarque : la consommation de produit dépend de plusieurs facteurs, par exemple, la géométrie de l'objet, l'état de la surface, la méthode d'application, le réglage du pistolet, la pression d'entrée, etc.



Nettoyer après utilisation avec un nettoyant hydrodiluable pour pistolet adapté.

### Traitement des déchets

L'eau usée polluée peut être soit traitée comme un déchet chimique ou peut être traitée avec le coagulant 16.30 qui permet de séparer les composants solides des composants liquides et de réduire vos déchets chimiques de 60% ou plus. - Procédure : ajouter 1% de 16.30 à l'eau usée polluée et bien mélanger (avec un mélangeur) pendant 3-5 min jusqu'à ce que vous voyez la séparation de matière solide. Filtrer les déchets chimiques solides. Les déchets solides séparés et l'eau doivent être traités conformément aux réglementations locales.

# FICHE TECHNIQUE

**CROMAX®**



## BASE MATE HYDRODILUABLE

### Remarques

- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Les teintes de base neuves doivent être convenablement mélangées avant utilisation dans une formule de teinte.
- Tous les outils et équipements utilisés avec ce produit doivent être homologués pour la peinture hydrodiluable.
- Température de stockage recommandée de 15°C à 25°C (ne pas exposer à des températures inférieures à 5°C).
- Le temps de désolvatation peut être réduit en utilisant des souffleurs d'air, des systèmes de soufflage intégrés à la cabine ou en augmentant la température de la cabine.
- L'utilisation de la base mate Cromax va dépendre des conditions extérieures (humidité relative, flux d'air, température, ...). Pour des conditions de faible humidité, suivre les recommandations des outils couleur.
- Teintes couvrantes : appliquer 2 couches, suivies d'un voile de placement pour les teintes métallisées et nacrées. Appliquer toutes les couches en mouillé-sur-mouillé, en augmentant la distance entre le pistolet et le support lorsque vous appliquez plus de couches.
- Teintes peu couvrantes : appliquer 1 couche, laisser évaporer jusqu'au matage et procéder à l'application comme pour les teintes couvrantes.
- La Base Cromax doit être filtrée avec des filtres rapides résistant à l'eau de 125 µm avant application avec des systèmes de godets (par ex. SATA ou 3M).
- La Base Mate Cromax activée et non-activée doit être recouverte avec le vernis dans les 72 heures.

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Cromax. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Cromax, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.