



PRODUKT BESCHREIBUNG

Der Cromax Basecoat ist unser hochwertiger, produktiver und umweltbewusster Basislack für die Pkw-Reparatur. Die Kombination von Mischlackkonzentraten mit einem Bindemittelsystem ergibt einen Basislack mit hoher Deckfähigkeit bei niedrigem Materialverbrauch – für eine ausgezeichnete Lackierung. Seine vielseitige Einsetzbarkeit und das breite Farbtenspektrum unterstützen die Produktivität im Lackierfachbetrieb. Er übertrifft zudem die Anforderungen der EU-Produktrichtlinie von 2004, sodass er weltweit für Märkte mit VOC-Bestimmungen geeignet ist.

EIGENSCHAFTEN

- 01 Bietet einfache Nass-in-Nass-Anwendung.
- 02 Liefert hervorragende Farbqualität.
- 03 Profitiert von effizienter Lagerbestandsführung.
- 04 Kontinuierlich aktualisierte Datenbank mit mehr als 40.000 Uni-, Metallic- und Perleffekt-Farbtönen.
- 05 Bleifreie Formulierung.
- 06 Verwendung mit integriertem System an Cromax Grundierungen, Füllern und Klarlacken möglich.

Branchenstandard für Wasserbasislacke



CROMAX®
BASISLACK

Produktvorbereitung für die Verarbeitung für 2-Schicht-Farbtöne

Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.

Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.
Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt
Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei nass-in-nass Verarbeitung
Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.

Spritzfertige Mischung
In heißen und/oder trockenen Bedingungen oder wenn benötigt (z.B. bei großen Oberflächen), können bis zu 10 % WB400 HT/LH Reducer zugegeben werden.

Nicht zutreffend

	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.4 mm	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben

2 + Nebelspritzgang für Metallic und Perlmutt-Farbtöne.
matt ablüften

Klarlack

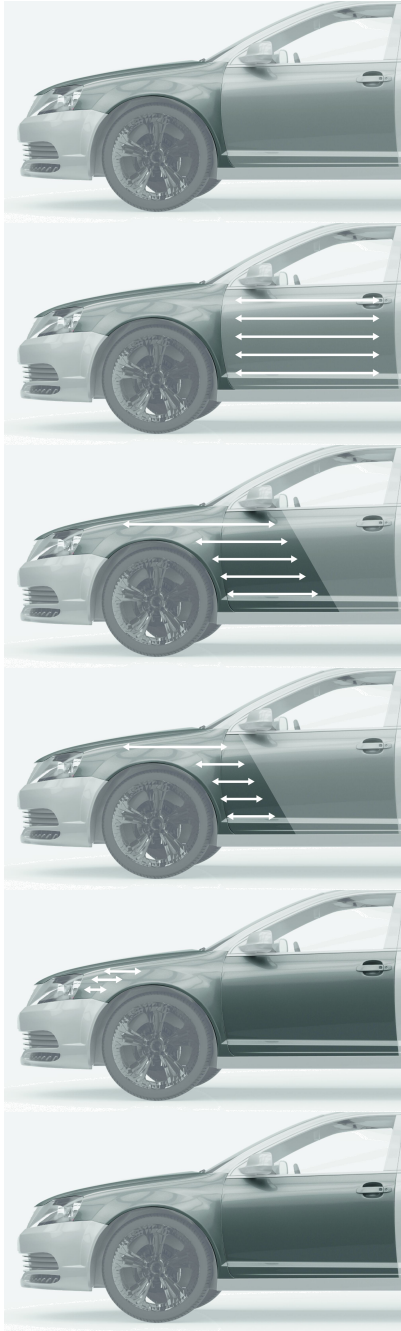
VOC-konform

2004/42/IIB(d)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

CROMAX®

BASISLACK

Beilackieren mit Cromax bei Standardapplikation



Angrenzendes Teil: schleifen mit einem geeigneten Schleifmittel, z.B. Trizact - P1000 Neuteilreparatur: Füller schleifen (Minimum P500)

Den Beispritzblender 1640WB nicht ganz bis zum äußeren Rand des Teiles applizieren. Hinweis: bei warmen und trockenen Umgebungsbedingungen kann der Beispritzblender auf dem gesamten Blech appliziert werden.

Den ersten Spritzgang Basislack weit auslegen.

Den zweiten Spritzgang Basislack innerhalb des ersten Spritzgangs auftragen und weiter auslegen in den Kotflügel. Nicht über den ersten Spritzgang hinaus auslegen. Hinweis: gefolgt von einem Nebelspritzgang bei Metallic und Perlmutt-Farbtönen. Hinweis: bei schwierigen Farbtönen können Farbton und Beispritzblender gemischt werden (50/50) und deckend auf den äußeren Beilackierbereich aufgetragen werden.

Den Basislack nach der Standardmethode applizieren.

Klarlack auftragen

Bei der Verwendung von CC6700 ist eine Aktivierung mit 2 % AR075W für alle Schichten gemäß vorstehenden Spezifikationen unbedingt erforderlich.

Cromax Basislack Beispritzblender wird für dunkle Farbtöne nicht empfohlen.



CROMAX®

BASISLACK

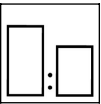
Produktvorbereitung für die Verarbeitung für Dreischichter



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.
Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt
Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



	1640WB - 1650WB	Cromax Wasserbasislack
Grundfarbton	Alle Farbtöne	100
Effektspritzgang	Alle Farbtöne	100

In heißen und/oder trockenen Bedingungen oder wenn benötigt (z.B. bei großen Oberflächen), können bis zu 10 % WB400 HT/LH Reducer zugegeben werden.

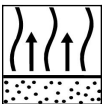


Nicht zutreffend

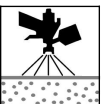


	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.4 mm	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 Grundfarbton	matt ablüften
2.5 Effektfarbton	matt ablüften



Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(d)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

CROMAX®

BASISLACK

Beilackieren mit Cromax bei Dreischichtern



Angrenzendes Teil: schleifen mit einem geeigneten Schleifmittel, z.B. Trizact - P1000 Neuteilreparatur: Füller schleifen (Minimum P500)

Einen geschlossenen Spritzgang Beispritzblender in die angrenzenden Beilackierbereiche applizieren. Nicht ganz bis zum äußeren Rand des Teiles auftragen. Hinweis: bei warmen und trockenen Umgebungsbedingungen kann der Beispritzblender auf dem gesamten Blech appliziert werden.

Den Grundfarbton bis an den Rand des nassen Beispritzblenders und auf die reparierte Fläche applizieren.

Einen geschlossenen Spritzgang Beispritzblender auf den angrenzenden Beilackierbereich auftragen.

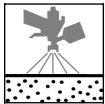
Den ersten Spritzgang des Effektfarbtons weit auslegen. Den zweiten Spritzgang innerhalb des ersten Spritzgangs applizieren und weiter auslegen in den Kotflügel. Ein dritter Spritzgang kann erforderlich sein. Weiter von außen nach innen arbeiten.

Klarlack auftragen, um die Reparatur fertig zu stellen.

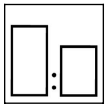
Bei der Verwendung von CC6700 ist eine Aktivierung mit 2 % AR075W für alle Schichten unbedingt erforderlich.

CROMAX®**BASISLACK****Produktvorbereitung für die Verarbeitung mit Cromax Basislack Activator AR075W**

Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.
Grundierung / Grundierfüller oder Füller, geschliffen
Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei Nass-in-Nass-Verarbeitung
Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



	1640WB - 1650WB	Cromax Wasserbasisla- ck	Beispritzblend- er	Härter
			1640WB	AR075W
Für den Einsatz unter CC6700	Alle Farbtöne	98	-	2
	Beilackieren	-	98	2

Mischungsverhältnisse volumenmäßig.
In heißen und/oder trockenen Bedingungen oder wenn benötigt (z.B. bei großen Oberflächen), können bis zu 10 % WB400 HT/LH Reducer zugegeben werden.
Bei der Verwendung von CC6700 ist eine Aktivierung mit 2 % AR075W für alle Schichten gemäß vorstehenden Spezifikationen unbedingt erforderlich.

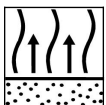


Aktivierte Effektfarbtöne: 45 Min.
Aktivierte Unifarbtöne: 1 Std. 30 Min.
Beispritzblender - 2%: 1 Std.



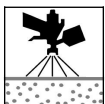
	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.4 mm	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 + Nebelspritzgang für Metallic und Perlmutt-Farbtöne.

ohne Zwischenabluft
Vor Klarlackauftrag matt ablüften lassen



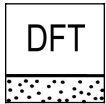
Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(d)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

CROMAX®**BASISLACK****Produkte**

WB400 Cromax® Verzögerer



20 - 25 µm Unifarbtöne
15 - 20 µm Perlmutter-Farbtöne
10 - 15 µm Metallic-Farbtöne



Nach Gebrauch mit einem geeigneten wasserverdünnbaren Pistolenreiniger reinigen.

Waste Treatment

Das verunreinigte Wasser kann entweder als chemischer Abfall oder mit Koagulationsmittel 16.30 behandelt werden, wodurch der Lack vom Wasser getrennt wird und den chemischen Abfall um mehr als 60 % reduziert. Prozess: Dem verunreinigten Wasser 1 % von 16.30 hinzufügen und sorgfältig (mit dem Mixer) 3 bis 5 Minuten vermischen, bis sich feste Flocken vom Wasser trennen. Solange mit dem Mischen fortfahren, bis das Wasser klar ist. Die koagulierten Lackreste werden herausgefiltert, den Lackschlamm und das gereinigte Wasser entsprechend den lokalen Bestimmungen entsorgen.

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Neue Mischlacke sollten ausreichend aufgerührt werden, bevor sie als Teil einer Mischformel eingesetzt werden.
- Alle Ausrüstungsgegenstände, die mit diesem Produkt in Berührung kommen, müssen für wasserbasierende Produkte freigegeben sein.
- Empfohlene Lagertemperatur: 15°C bis 25°C (Umgebungstemperatur darf 5°C nicht unterschreiten).
- Verkürzung der Abluftzeit möglich durch Einsatz von Anblasdüsen bzw. -pistolen, Kabinen-Luftdüsen-Systemen oder Erhöhung der Kabinentemperatur.
- Der Einsatz von Cromax Basislack wird durch äußere Bedingungen beeinflusst (relative Luftfeuchtigkeit, Luftzirkulation, Temperatur, ...). Bei Umgebungsbedingungen mit niedriger Luftfeuchtigkeit, siehe Farbton Informationssysteme.
- Bei guter Deckkraft: 2 Spritzgänge auftragen, zusätzlich einen Nebelspritzgang bei Metallic und Perlmutter-Farbtönen. Alle Spritzgänge nass-in-nass auftragen, den Spritzabstand vom Objekt zur Pistole mit jedem Spritzgang vergrößern.
- Bei geringerer Deckkraft: einen Spritzgang auftragen, ablüften lassen bis die Oberfläche matt ist, und dann mit der Verarbeitungsmethode, wie für gut deckende Farbtöne beschrieben, fortfahren.
- Cromax Basislack vor der Verarbeitung mit Bechersystemen (z.B. SATA oder 3M) durch wasserfeste 125µm Schnell-Siebe filtrieren.
- Aktivierter und nicht aktivierter Cromax Basislack muss innerhalb von 72 Stunden mit Klarlack überlackiert werden.



CROMAX®

BASISLACK

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Cromax aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Cromax gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.