

# XF3081 - XF3084 - XF3087

## ULTRA PERFORMANCE SURFACER



### Descrição do Produto

Mantendo a elevada produtividade e o excelente desempenho do PS1081/PS1084/PS1087 Aparelho Ultra Performance Energy, o XF3081/ XF3084/ XF3087 Aparelho Ultra Performance conduz a um processo de preparação ainda mais produtivo e simplificado. Com um desempenho de secagem ao ar muito impressionante, é ideal para todas as oficinas que pretendam aumentar a produtividade e, ao mesmo tempo, reduzir a complexidade.

**Um aparelho que bate recordes de elevado rendimento e simplicidade.**

### Características

- 01** Aparelho 2 em 1 simplificado, que combina as opções de lixagem e não lixagem num só produto.
- 02** Proporção de mistura simples de 1:1,
- 03** O aspecto de alta qualidade proporciona uma excelente retenção de brilho após a aplicação o acabamento.
- 04** Tem um desempenho de secagem ao ar extra-rápido. Pode ser lixado depois de 30 minutos após secagem ao ar.
- 05** Fácil de aplicar, em até quatro demãos, com uma estabilidade vertical muito boa.
- 06** A versão sem lixar tem um período para ligeiro despolimento ou aplicação de acabamento muito impressionante de cinco minutos de secagem ao ar.
- 07** Em substratos metálicos, é obrigatória a utilização de PS1800 Toalhetes de Pré-tratamento para Metal.
- 08** Parte do conceito ValueShade: disponível em branco (VS1), cinzento (VS4) e preto (VS7).

# Ficha Técnica

## XF3081 - XF3084 - XF3087



## ULTRA PERFORMANCE SURFACER

### Product preparation - application Lixagem – Activador para Aparelho Energy



É altamente recomendado o uso de equipamentos de proteção individual adequados durante a aplicação para evitar a irritação cutânea e ocular.



Aço, aço galvanizado ou alumínio "macio", lixado, desengordurado, e tratado com PS1800 Toalhetes de Pré-tratamento para Metais.

Pintura original ou antiga bem lixada e desengordurada.

Primário OEM (primário cataforese), lixado e desengordurado.

Superfícies onde tenham sido aplicados e finamente lixados produtos Betumes Poliester 2K.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
XF3081	100	80	50	-	-	-	-
XF3084	-	20	50	100	75	45	-
XF3087	-	-	-	-	25	55	100

Lixagem Referência		
	Volume	Peso
XF3081 XF3084 XF3087	1	100
AR7602 AR7801*	1	55
AZ9800	0.2	10

\* Abaixo de 15°C & 30% HR, quando a secagem for demasiado lenta, usar AR7801 Activador Temp. Baixa/Hum. Baixa para Aparelho Energy.



Tempo de vida da mistura a 20°C: 30 min - 1 h

\* Mistura com AR7801 Activador Temp. Baixa/Hum. Baixa para Aparelho Energy, aplicar dentro de 30 min.



	Bico da pistola	Pressão de aplicação	
"Compliant"	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	pressão de entrada
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pressão no espalhador

consultar instruções do fabricante



2 - 4 demãos

até foscas após a primeira demão, para as demãos seguintes não é necessário período para evaporação



	AR7602 / AR7801
20 °C	30 min - 1 h
40 - 45 °C	10 min - 15 min
60 - 65 °C	5 min - 10 min



Indicação para equipamento IV de onda curta.  
50% potência: 5 - 10 min



P500 - P600



Cromax Pro Basecoat / Cromax EZ+ Basecoat + Clearcoat

Base bicamada + Verniz

Esmalte 2K

O aparelho deve ser lixado e desengordurado imediatamente antes da aplicação da base bicamada.

Conforme COV

2004/42/IB(c)(540) 540: O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria de produto: IIB(c)) na forma pronta a usar, é no máximo de 540 g/l de COV. O conteúdo de COV para este produto pronto a usar é no máximo de 540 g/l.

# Ficha Técnica

## XF3081 - XF3084 - XF3087

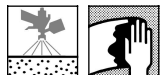


## ULTRA PERFORMANCE SURFACER

Product preparation - application Lixagem Enchimento – Activador para Aparelho Energy



É altamente recomendado o uso de equipamentos de proteção individual adequados durante a aplicação para evitar a irritação cutânea e ocular.



Aço, aço galvanizado ou alumínio "macio", lixado, desengordurado, e tratado com PS1800 Toalhetes de Pré-tratamento para Metais.

Pintura original ou antiga bem lixada e desengordurada.

Primário OEM (primário cataforese), lixado ligeiramente ou não lixado e muito bem desengordurado.

Observação: devido à vasta variedade de tintas por electrodeposição presentes no mercado, a respectiva qualidade pode diferir muito. Por esta razão é preferível lixar ligeiramente o primário electroforético.

Superfícies onde tenham sido aplicados e finalmente lixados produtos Betumes Poliester 2K.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
XF3081	100	80	50	-	-	-	-
XF3084	-	20	50	100	75	45	-
XF3087	-	-	-	-	25	55	100

Standard High Build		
	Volume	Peso
XF3081 XF3084 XF3087	1	100
AR7602 AR7801*	1	55
AZ9800	0.2	10

\* Abaixo de 15°C & 30% HR, quando a secagem for demasiado lenta, usar AR7801 Activador Temp. Baixa/Hum. Baixa para Aparelho Energy.



Tempo de vida da mistura a 20°C: 30 min - 1 h

\* Mistura com AR7801 Activador Temp. Baixa/Hum. Baixa para Aparelho Energy, aplicar dentro de 30 min.



	Bico da pistola	Pressão de aplicação	
"Compliant"	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	pressão de entrada
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pressão no espalhador

consultar instruções do fabricante



2 - 4 demãos

First coat flashed till flat: 2 min - 5 min  
com intervalo para evaporação de solventes: 1 min - 2 min



Indicação para equipamento IV de onda curta.  
50% potência: 5 - 10 min



P500 - P600



Cromax Pro Basecoat / Cromax EZ+ Basecoat + Clearcoat

Centari Bases Bicamada + verniz

Esmalte 2K

O aparelho deve ser lixado e desengordurado imediatamente antes da aplicação da base bicamada.

Conforme COV

2004/42/ IIB(c)(540) 540: O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria de produto: IIB(c)) na forma pronta a usar, é no máximo de 540 g/l de COV. O conteúdo de COV para este produto pronto a usar é no máximo de 540 g/l.

# Ficha Técnica

## XF3081 - XF3084 - XF3087

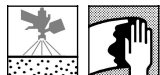


## ULTRA PERFORMANCE SURFACER

Product preparation - application Lixagem Plásticos – Activador para Aparelho Energy



É altamente recomendado o uso de equipamentos de proteção individual adequados durante a aplicação para evitar a irritação cutânea e ocular.



Reparações de peças plásticas comuns do exterior dos automóveis, lixadas e desengorduradas.

Primário OEM para plásticos, levemente lixado e desengordurado.

Peças de plástico novas de veículos automóveis, colocar 60 min. 60-65 °C / primeira limpeza usar uma tela de lixagem ultrafina embebida em 3871S Desengordurante Preparatório para Plásticos / limpeza final usar um pano humedecido com 3950S Anti-static Degreaser.

Limpar a superfície para destacar e elevar os contaminantes. Imediatamente, limpar profusamente com um pano limpo.

Mude de panos várias vezes, nunca utilizar panos sujos.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
XF3081	100	80	50	-	-	-	-
XF3084	-	20	50	100	75	45	-
XF3087	-	-	-	-	25	55	100

	Standard Plastics	
	Volume	Peso
XF3081 XF3084 XF3087	1	100
AR7602	1	55
AZ9700	0.4	20



Tempo de vida da mistura a 20°C: 30 min - 1 h

\* Mistura com AR7801 Activador Temp. Baixa/Hum. Baixa para Aparelho Energy, aplicar dentro de 30 min.



	Bico da pistola	Pressão de aplicação	
"Compliant"	1.4 - 1.6	1.5 bar	pressão de entrada
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pressão no espalhador

consultar instruções do fabricante



2 - 3 demãos

até foscar após a primeira demão, para as demãos seguintes não é necessário período para evaporação



	AR7602
20 °C	30 min - 1 h
40 - 45 °C	10 min - 15 min
60 - 65 °C	5 min - 10 min



P500 - P600



Cromax Pro Base Bicamada / Cromax EZ+ Bicamada + Verniz Elastificado

Base Bicamada + Verniz Plastificado

Esmalte Plastificado

O aparelho deve ser lixado e desengordurado imediatamente antes da aplicação da base bicamada.

Conforme COV

2004/42/II(c)(540) 540: O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria de produto: IIB(c)) na forma pronta a usar, é no máximo de 540 g/l de COV. O conteúdo de COV para este produto pronto a usar é no máximo de 540 g/l.

# Ficha Técnica

## XF3081 - XF3084 - XF3087

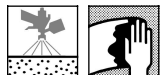


## ULTRA PERFORMANCE SURFACER

Product preparation - application Molhado-sobre-Molhado – Activador para Aparelho Energy



É altamente recomendado o uso de equipamentos de proteção individual adequados durante a aplicação para evitar a irritação cutânea e ocular.



Aço, aço galvanizado ou alumínio "macio", lixado, desengordurado, e tratado com PS1800 Toalhetes de Pré-tratamento para Metais.

Pintura original ou antiga bem lixada e desengordurada.

Primário OEM (primário cataforese), lixado ligeiramente ou não lixado e muito bem desengordurado.

Observação: devido à vasta variedade de tintas por electrodeposição presentes no mercado, a respectiva qualidade pode diferir muito. Por esta razão é preferível lixar ligeiramente o primário electroforético.

Superfícies onde tenham sido aplicados e finalmente lixados produtos Betumes Poliester 2K.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
XF3081	100	80	50	-	-	-	-
XF3084	-	20	50	100	75	45	-
XF3087	-	-	-	-	25	55	100

	Referência		> 25°C e / ou 50% HR	
	Volume	Peso	Volume	Peso
XF3081 XF3084 XF3087	1	100	1	100
AR7602	1	55	1	55
AZ9800	0.2	11		
XB387			0.2	11

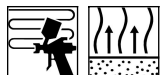


a 20°C: 30 min - 1 h



	Bico da pistola	Pressão de aplicação	
"Compliant"	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	pressão de entrada
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pressão no espalhador

consultar instruções do fabricante



1 - 2 demãos

evaporação final de solventes: 5 min - 8 h



Possível lixar levemente logo após os primeiros 5 min.



Cromax Pro Basecoat / Cromax EZ+ Basecoat + Clearcoat  
Base bicamada + Verniz  
Esmalte 2K

Conforme COV

2004/42/IB(c)(540) 540: O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria de produto: IIB(c)) na forma pronta a usar, é no máximo de 540 g/l de COV. O conteúdo de COV para este produto pronto a usar é no máximo de 540 g/l.

# Ficha Técnica

## XF3081 - XF3084 - XF3087



## ULTRA PERFORMANCE SURFACER

Product preparation - application Molhado-sobre-Molhado Plásticos – Activador para Aparelho Energy



É altamente recomendado o uso de equipamentos de proteção individual adequados durante a aplicação para evitar a irritação cutânea e ocular.



Reparações de peças plásticas comuns do exterior dos automóveis, lixadas e desengorduradas.

Primário OEM para plásticos, levemente lixado e desengordurado.

Peças de plástico novas de veículos automóveis, colocar 60 min. 60-65 °C / primeira limpeza usar uma tela de lixagem ultrafina embebida em 3950S Anti-static Degreaser / na limpeza final usar pano humedecido com 3950S Anti-static Degreaser.

Limpar a superfície para destacar e elevar os contaminantes. Imediatamente, limpar profusamente com um pano limpo.

Mude de panos várias vezes, nunca utilizar panos sujos.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
XF3081	100	80	50	-	-	-	-
XF3084	-	20	50	100	75	45	-
XF3087	-	-	-	-	25	55	100

Referência Plásticos		
	Volume	Peso
XF3081 XF3084 XF3087	1	100
AR7602	1	55
AZ9700	0.4	20

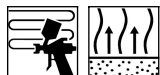


Tempo de vida da mistura a 20°C: 30 min - 1 h



	Bico da pistola	Pressão de aplicação	
“Compliant”	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	pressão de entrada
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pressão no espalhador

consultar instruções do fabricante



1 - 2 demãos

evaporação final de solventes: 5 min - 8 h



Possível lixar levemente logo após os primeiros 5 min.



Cromax Pro Base Bicamada / Cromax EZ+ Bicamada + Verniz Elastificado

Base Bicamada + Verniz Plastificado

Esmalte Plastificado

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria de produto: IIB(c)) na forma pronta a usar, é no máximo de 540 g/l de COV. O conteúdo de COV para este produto pronto a usar é no máximo de 540 g/l.

# Ficha Técnica

## XF3081 - XF3084 - XF3087

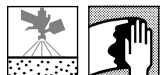


## ULTRA PERFORMANCE SURFACER

### Product preparation - application Lixagem – Ativador Energy



É altamente recomendado o uso de equipamentos de proteção individual adequados durante a aplicação para evitar a irritação cutânea e ocular.



Aço, aço galvanizado ou alumínio "macio", lixado, desengordurado, e tratado com PS1800 Toalhetes de Pré-tratamento para Metais.  
Pintura original ou antiga bem lixada e desengordurada.  
Primário OEM (primário cataforese), lixado e desengordurado.  
Superfícies onde tenham sido aplicados e finamente lixados produtos Betumes Poliester 2K.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
XF3081	100	80	50	-	-	-	-
XF3084	-	20	50	100	75	45	-
XF3087	-	-	-	-	25	55	100

Standard Sanding		
	Volume	Peso
XF3081 XF3084 XF3087	2	100
AR7705 AR7701	1	29
AZ9800	0.9 - 1.2	23 - 30



Tempo de vida da mistura a 20°C: 30 min - 1 h



	Bico da pistola	Pressão de aplicação	
"Compliant"	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	pressão de entrada
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pressão no espalhador

consultar instruções do fabricante



2 - 4 demãos

até foscar após a primeira demão, para as demãos seguintes não é necessário período para evaporação



	AR7705 / AR7701
20 °C	45 min - 1 h 15 min
40 - 45 °C	15 min - 20 min
60 - 65 °C	10 min - 15 min



Indicação para equipamento IV de onda curta.  
50% potência: 5 - 10 min



P500 - P600



Cromax Pro Basecoat / Cromax EZ+ Basecoat + Clearcoat  
Base bicamada + Verniz  
Esmalte 2K

O aparelho deve ser lixado e desengordurado imediatamente antes da aplicação da base bicamada.

Conforme COV

2004/42/II(c)(540) 540: O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria de produto: IIB(c)) na forma pronta a usar, é no máximo de 540 g/l de COV. O conteúdo de COV para este produto pronto a usar é no máximo de 540 g/l.



# Ficha Técnica

## XF3081 - XF3084 - XF3087

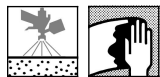


## ULTRA PERFORMANCE SURFACER

Product preparation - application Molhado-sobre-Molhado – Activador Energy



É altamente recomendado o uso de equipamentos de proteção individual adequados durante a aplicação para evitar a irritação cutânea e ocular.



Aço, aço galvanizado ou alumínio "macio", lixado, desengordurado, e tratado com PS1800 Toalhetes de Pré-tratamento para Metais.  
Primário original ou antiga bem lixada e desengordurada.  
Primário OEM (primário cataforese), lixado ligeiramente ou não lixado e muito bem desengordurado.  
Observação: devido à vasta variedade de tintas por electrodeposição presentes no mercado, a respectiva qualidade pode diferir muito. Por esta razão é preferível lixar ligeiramente o primário electroforético.  
Superfícies onde tenham sido aplicados e finalmente lixados produtos Betumes Poliester 2K.



	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
XF3081	100	80	50	-	-	-	-
XF3084	-	20	50	100	75	45	-
XF3087	-	-	-	-	25	55	100

Referência	
	Volume
XF3081	2
XF3084	
XF3087	
AR7705	1
AZ9800	0.9 - 1.2
XB387	
	Peso
	100
	29
	23 - 30

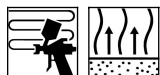


a 20°C: 30 min - 1 h



	Bico da pistola	Pressão de aplicação	
"Compliant"	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	pressão de entrada
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pressão no espalhador

consultar instruções do fabricante



1 - 2 demãos

evaporação final de solventes: 5 min - 8 h



Despolimento ligeiro possível, no mínimo após 15 min.



Cromax Pro Basecoat / Cromax EZ+ Basecoat + Clearcoat  
Base bicamada + Verniz  
Esmalte 2K

Conforme COV

2004/42/IB(c)(540) 540: O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria de produto: IIB(c)) na forma pronta a usar, é no máximo de 540 g/l de COV. O conteúdo de COV para este produto pronto a usar é no máximo de 540 g/l.



# Ficha Técnica

## XF3081 - XF3084 - XF3087



## ULTRA PERFORMANCE SURFACER

### Produtos

XF3081 Ultra Performance Surfacers - VS1

XF3084 Ultra Performance Surfacers - VS4

XF3087 Ultra Performance Surfacers - VS7

AR7602 Performance Surfacers Activator

AR7801 Energy Surfacers Activator LT/LH

AR7701 Energy Activator Fast

AR7705 Energy Activator Medium Fast

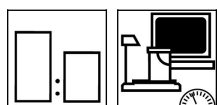
AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive

AZ9800 Energy Surfacers Accelerator

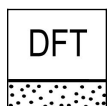
XB383 Standard Thinner

XB387 HI-Temp Thinner

### Mistura produtos



Proporções de mistura com aditivos especiais estão disponíveis no separador Produtos Auxiliares em Chromaweb e na FT específica.



80 - 150 µm Sanding  
120 - 250 µm Sanding High Build  
80 - 150 µm Sanding Plastics  
25 - 50 µm Wet-on-Wet

### Rendimento teórico

380 - 385 m<sup>2</sup>/l a 1 micron de espessura seca aplicada  
Devido às diferentes características do activador e diferentes proporções de mistura da mistura pronta a aplicar existentes em algumas versões das FT's, o rendimento teórico pode variar.  
Nota: O consumo prático de produto depende de vários factores, p. ex. geometria do objecto, o estado da superfície, método de aplicação, ajuste da pistola de aplicação, pressão de entrada, etc.



Limpar após utilização com líquido de limpeza de pistolas solvente adequado.

# Ficha Técnica

**XF3081 - XF3084 - XF3087**



## ULTRA PERFORMANCE SURFACER

### Observações

- Homogeneizar manualmente e muito bem antes de colocar a embalagem na máquina de agitação.
- A humidade tem uma influência aceleradora no desempenho de secagem e no tempo de vida da mistura.
- A utilização de PS1800 Toalhetes de Pré-tratamento para Metais é obrigatória para substratos de chapa nua. A não utilização pode ser detectada analiticamente.
- O produto deve estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de ser utilizado.
- Também pode ser aplicado depois de um curto período intermédio para evaporação, para isolar reparações com Betume e tarefas de preparação sensíveis.
- O material excedente não deve retornar para a lata original.
- Será obtida uma lixagem bastante antecipada com discos de lixa premium / flexíveis.
- Lixável após 30 min dependendo da humidade / temperatura e espessura seca aplicada.
- Após utilização, todas as embalagens têm de ser fechadas imediatamente.
- Se necessário, para áreas grandes, pode ser adicionado até 5% de diluente ao produto misturado.
- Se Aparelho Ultra Performance XF308X é adicionado de AZ9700 Aditivo para Plásticos Ultra Performance, esta mistura também pode ser aplicada a peças de metal adjacentes (áreas de metal à vista têm de ser pré-preparadas com PS1800 Toalhetes de Pré-tratamento para Metais), embora este não seja o propósito principal.
- For improved adhesion properties, particularly on critical plastic substrates such as e.g. PP, the use of Cromax Plastic Adhesion Promotor 800R / 800RA prior the application of XF3081 – XF3084 – XF3087 Ultra Performance Energy Surfacers mixed with AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive is recommended.
- Para informação mais detalhada, p. ex. substratos plásticos adequados, consultar a Ficha Técnica Cromax Sistema de Pintura de Plásticos CXPlasticSystem.

# Ficha Técnica

**XF3081 - XF3084 - XF3087**



## ULTRA PERFORMANCE SURFACER

Intermediate Valueshades can also be obtained by mixing XF3081 and XF3087.

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
XF3081	100	94	85	70	45	27	-
XF3087	-	6	15	30	55	73	100

Antes da utilização, consultar a Ficha de Dados de Segurança do produto. Respeitar as normas de segurança indicadas na embalagem.

Todos os outros produtos referidos no sistema de pintura são da gama de produtos da Cromax. As propriedades do sistema não serão válidas quando o material relacionado é utilizado em combinação com quaisquer outros materiais ou aditivos que não pertencem à gama de produtos da Cromax, salvo expressamente indicado em contrário.

Exclusivamente para uso profissional! A informação fornecida nesta documentação foi cuidadosamente seleccionada e organizada por nós. Está baseada nos nossos melhores conhecimentos à data da sua emissão. A Informação é fornecida apenas com propósitos informativos. Não somos responsáveis pela suas incorrecções, exactidão e insuficiência. Cabe ao utilizador verificar a informação no que respeita à sua actualização e adequação aos seus propósitos. A propriedade intelectual desta informação incluindo patentes, marcas e copyrights está protegida. Todos os direitos estão reservados. A Ficha de Segurança e os Avisos contidos na etiqueta do produto devem ser lidos com atenção e respeitados. Nós podemos modificar e/ou descontinuar operações de toda ou parte desta informação em qualquer altura de acordo com os nossos critérios sem informação e não assumimos qualquer responsabilidade pela actualização desta informação. Todas as regras determinadas nesta cláusula aplicar-se-ão em conformidade para todas as alterações e emendas futuras.