



# SELLADOR PREMIER 2K CHROMAPREMIER® PRO 44410S™ / 44440S™ / 44470S™



## GENERAL

### DESCRIPCIÓN

Un sellador de alto rendimiento, de tres componentes, diseñado para realizar reparaciones pequeñas, de paneles y generales de primera calidad, y ofrece una excelente nivelación, retención de acabado y un borde de mezcla suave. Utiliza la tecnología ValueShade® para facilitar una cobertura de acabado más rápida en menos capas y mejores coincidencias.

Los productos que se indican aquí pueden no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor sobre la disponibilidad del producto.



## MEZCLA

### COMPONENTES

Sellador Premier 2K ChromaPremier® Pro 44410S™ blanco - ValueShade® 1  
 Sellador Premier 2K ChromaPremier® Pro 44440S™ gris medio - ValueShade® 4  
 Sellador Premier 2K ChromaPremier® Pro 44470S™ gris oscuro - ValueShade® 7  
 Activador ChromaPremier® Pro 14305S™  
 Reductor reactivo de baja temperatura ChromaPremier® Pro 44465S™  
 Reductor reactivo de media temperatura ChromaPremier® Pro 44475S™  
 Reductor reactivo de alta temperatura ChromaPremier® Pro 44485S™

### INSTRUCCIONES DE USO DE VALUESHADE®

Utilice VS1, VS4 y VS7 en envase o mezcle para crear VS2, VS3, VS5 o VS6 según lo siguiente. Después de crear el ValueShade® deseado, agite bien, active y reduzca.

ValueShade®	Mezcla	Pintura base	Proporción
VS1 (blanco)	--	44410S™	--
VS2	VS1:VS4	44410S™:44440S™	2:1
VS3	VS1:VS4	44410S™:44440S™	1:2
VS4 (gris medio)	--	44440S™	--
VS5	VS4:VS7	44440S™:44470S™	2:1
VS6	VS4:VS7	44440S™:44470S™	1:2
VS7 (gris oscuro)	--	44470S™	--

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Combine los componentes por columna o por peso (cuartos acumulativos). Mezcle completamente.

Componente	Volumen	Peso
Sellador 2K 44410S™ 2k	4	963.1 gramos
Activador 14305S™	1	1124.3 gramos
Reductor reactivo de media temperatura 44475S™	1	1268.1 gramos
Sellador 2K 44440S™	4	850.5 gramos
Activador 14305S™	1	1011.7 gramos
Reductor reactivo de media temperatura 44475S™	1	1155.5 gramos
Sellador 2K 44470S™	4	853.5 gramos
Activador 14305S™	1	1014.7 gramos
Reductor reactivo de media temperatura 44475S™	1	1158.5 gramos

### VISCOSIDAD

19-23 segundos en una copa Zahn n° 2.



**Consejos para obtener buenos resultados**

Es fundamental usar la cantidad completa de reductor reactivo para garantizar el rendimiento del producto.

**VIDA ÚTIL**

45 minutos a 21 °C (70 °F)

**ADITIVOS**

Acelerador:	No recomendado
Eliminador de ojo de pez:	No recomendado
Retardante:	No recomendado
Aditivo flexible:	Agregue 2 onzas del aditivo flexible Plas-Stick® 2350S™ por cuarto de galón listo para rociar

**TINTE**

No recomendado

**Consejos para obtener buenos resultados**

Mantenga los espesores de película al mínimo en las partes flexibles.



**APLICACIÓN**

**SUSTRATOS**

Acabados de fabricantes de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés) correctamente lijados y partes de repuesto del OEM.  
 Directo al imprimante de autograbado Variprime® 615S™  
 Directo al imprimante de grabado bajo en VOC 22880S™  
 Rellenador imprimante productivo ChromaPremier® Pro 33430S™  
 Directo al promotor de adhesión 2330S™ Plas-Stick®  
 Imprimante UV Cromax® Premier LE LE3130S  
 Fibra de vidrio, lámina compuesta moldeada

**Consejos para obtener buenos resultados**

El sellador Premier 2K ChromaPremier® Pro 44410S™ / 44440S™ / 44470S™ no debe usarse directamente sobre metal, salvo en cortes de líneas de estilo menores.

**ACABADOS**

Capa base ChromaPremier®  
 Acabado ChromaPremier® de una sola etapa  
 Capa base ChromaBase®  
 Capa base Cromax® Pro  
 Capa base Cromax® Mosaic™

**PREPARACIÓN DE SUPERFICIE**

**Para sustratos pintados**

- Limpie las superficies pintadas completamente con agua y detergente suave.
- Para los sustratos que no son plástico no imprimado ni fibra de vidrio, limpie la superficie con el limpiador de superficies First Klean™ 3900S™, el solvente de limpieza Prep-Sol® 3919S™ o el limpiador bajo en VOC 3949S™. Para el plástico sin imprimir o la fibra de vidrio, limpie con limpiador para partes flexibles Plas-Stick® 2320S™ (poliolefina o no policarbonato) o limpiador de superficies 2319S™ (policarbonato).
- Consulte el Manual técnico de ChromaSystem™ para ver los procedimientos para preparar partes de plástico o fibra de vidrio.
- Repare e imprima las áreas según sea necesario.
- Finalice el lijado del sustrato con una lijadora de doble acción con, como mínimo, grano P400 en seco o grano P600 en húmedo.
- Para los sustratos que no son plástico ni fibra de vidrio, quite los residuos del lijado con el limpiador de superficies First Klean™ 3900S™, el solvente de limpieza Prep-Sol® 3919S™ o el limpiador bajo en VOC 3949S™. Para el plástico sin imprimir o fibra de vidrio, use el limpiador para partes flexibles Plas-Stick® 2320S™ (poliolefina o no policarbonato) o limpiador de superficies 2319S™ (policarbonato).
- Aplique 2 capas medias de imprimante de autograbado Variprime® 615S™ o una capa



de imprimante de grabado bajo en VOC 22880S™ en las áreas grandes de acero desnudo. Para el aluminio, trate con limpiador de aluminio 225S™ seguido de limpiador de metal aluminio 226S™ y aplique 1 capa de imprimante de autograbado Variprime® 615S™.

**Para las partes de capa electroforética (e-coat) de reemplazo del OEM**

- Limpie la superficie completamente con agua y detergente suave.
- Limpie completamente con el limpiador de superficies Final Klean™ 3901S™ o el limpiador de esmalte y laca 3939S™ y una almohadilla para raspar.
- Remueva todos los residuos con los limpiadores anteriores antes de sellar.
- Aplique 2 capas medias de imprimante de autograbado Variprime® 615S™ o una capa de imprimante de grabado bajo en VOC 22880S™ en las áreas grandes de acero desnudo. Para el aluminio, trate con limpiador de aluminio 225S™ seguido de limpiador de metal aluminio 226S™ y aplique 1 capa de imprimante de autograbado Variprime® 615S™.

**ARMADOS DE PISTOLA\***

Compatible

Alimentación por sifón: 1.4 mm a 1.6 mm  
 Alimentación por gravedad: 1.3 mm a 1.6 mm

HVLP

Alimentación por sifón: 1.2 mm a 1.6 mm  
 Alimentación por gravedad: 1.2 mm a 1.6 mm

**PRESIÓN DE AIRE\***

Compatible

	Panel	En general
Alimentación por sifón:	30-45 psi en la pistola	40-45 psi en la pistola
Alimentación por gravedad:	25-35 psi en la pistola	35-40 psi en la pistola

HVLP

Alimentación por sifón:	6-8 psi en la tapa de la pistola	8-10 psi en la tapa de la pistola
Alimentación por gravedad:	6-8 psi en la tapa de la pistola	8-10 psi en la tapa de la pistola

Los armados indicados cubren el rango habitual de la mayoría de los equipos para la aplicación.

**APLICACIÓN**

Aplique 1 capa semihúmeda. Si aplica dos capas, deje un tiempo de oreo de 15 minutos entre cada capa.

**Consejos para obtener buenos resultados**

Generalmente, solo se necesita 1 capa de sellador. Sin embargo, para los sustratos sensibles (por ejemplo, LDL o delaminación del OEM) 2 capas proporcionarán una mejor retención.

**LIMPIEZA**

Limpie el equipo rociador lo más pronto posible con un diluyente para laca.



**TIEMPOS DE SECADO**

**SECADO AL AIRE A 21 °C (70 °F)**

	1 capa	2 capas
Lijado de áreas pequeñas:	15-20 minutos	30-40 minutos
Acabado:	20-30 minutos	30-40 minutos

**SECADO FORZADO**

	1 capa	2 capas
Tiempo de oreo antes del secado forzado:	0-10 minutos	0-10 minutos
Duración del ciclo:	10 minutos a 49 °C (120 °F)	15 minutos a 60 °C (140 °F)
Enfriamiento:	20 minutos	20 minutos



**SECADO POR INFRARROJOS**

Consulte la Guía sobre Infrarrojo para conocer las recomendaciones sobre la configuración.

**Consejos para obtener buenos resultados**

Las temperaturas más frías o más capas requerirán tiempos de oreo más prolongados.

**RECUBRIMIENTOS/VOLVER A REPARAR**

Al recubrir el sellador Premier 2K ChromaPremier® Pro 44410S™ / 44440S™ / 44470S™ / con sí mismo o acabado, es necesario lijar en caso de que se haya dejado secar al aire al sellador por más de 2 horas. Para obtener el mejor rendimiento, Cromax® Pro debe aplicarse sobre los selladores ChromaPremier® en 1 hora o menos.



**PROPIEDADES FÍSICAS**

Todos los valores listos para rociar

Máximo VOC menos exentos (LE):	493 g/L (4.1 lb./gal)
Máximo VOC en envase (AP):	448 g/L (3.7 lb./gal)
Peso promedio por galón:	1288 g/L (10.75 lb./gal)
Porcentaje promedio de volátiles en peso:	46.2 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en peso:	12.8 %
Porcentaje promedio de agua en peso:	0.0 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen:	13.1 %
Porcentaje promedio de agua en volumen:	0.0 %
Cobertura teórica:	60.4 m <sup>2</sup> (650 ft <sup>2</sup> ) por galón listo para rociar a 1 mil
Espesor de película seca:	0.8 - 1.2 mil en 1 capa
Punto de inflamación:	Consulte las fichas de datos de seguridad (MSDS/SDS)

**ÁREAS DE VOC REGULADAS**

Las siguientes instrucciones se refieren al uso de productos que pueden ser restringidos o requieren instrucciones especiales de mezcla en áreas de VOC (compuestos orgánicos volátiles). Siga el uso y las recomendaciones de mezcla indicados en el Cuadro de productos compatibles con VOC de su área.

**SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN**

Solo para uso industrial por profesionales y pintores capacitados. Prohibida su venta o uso para el público general. Antes de usar, lea y siga todas las etiquetas y las precauciones de la ficha de datos de seguridad del material/ficha de datos de seguridad (MSDS/SDS, por sus siglas en inglés). Al mezclar con otros componentes, la mezcla contendrá los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar irritación en los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No se debe solicitar a personas con asma, con alergias y con un historial de afecciones respiratorias que trabajen con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con soplete ni suelde el recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con filtros de partículas aprobado por el Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional (NIOSH, por sus siglas en inglés) ni sin la ventilación y guantes adecuados.

Revisado: enero de 2017

In the United States:  
**1.855.6.AXALTA**  
**cromax.us**

In Canada:  
**1.800.668.6945**  
**cromax.ca**

