



IMPRIMANTE DTM EPÓXICO LF

2510S™ / 2540S™ / 2570S™ / 2580CR™ / 2590S™



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Un imprimante de dos componentes sin lijado que ofrece una adhesión y resistencia a la corrosión excelentes. La tecnología ValueShade® mejora la cobertura del acabado, potencia la productividad y reduce el consumo de pintura.

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



MEZCLA

COMPONENTES

Imprimante DTM epóxico LF 2510S™ blanco - ValueShade® 1
 Imprimante DTM epóxico LF 2540S™ gris - ValueShade® 4
 Imprimante DTM epóxico LF 2570S™ gris oscuro - ValueShade® 7
 Imprimante DTM epóxico cromado 2580CR™
 Imprimante DTM epóxico LF 2590S™ negro
 Activador DTM epóxico 2503S™ de baja temperatura
 Activador DTM epóxico 2505S™ de media temperatura
 Activador DTM epóxico 2507S™ de alta temperatura
 Activador DTM epóxico 2509S™ de muy alta temperatura

INSTRUCCIONES DE USO DE VALUESHADE®

Utilice VS1, VS4 y VS7 en envase o para crear VS2, VS3, VS5 o VS6 según la siguiente tabla. Agite bien antes de la activación.

ValueShade®	Mezcla	Proporción de pintura base
VS1 (blanco)	—	2510S™ —
VS2	VS1:VS4	2510S™:2540S™ 2:1
VS3	VS1:VS4	2510S™:2540S™ 1:2
VS4 (gris medio)	—	2540S™ —
VS5	VS4:VS7	2540S™:2570S™ 2:1
VS6	VS4:VS7	2540S™:2570S™ 1:2
VS7 (gris oscuro)	—	2570S™ —

Después de crear el ValueShade® deseado, active según la sección de proporción de mezcla

PROPORCIÓN DE MEZCLA

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

Componente	Volumen	Peso
Imprimante DTM epóxico LF 2510S™ blanco	2	922 gramos
Activador 2503S™ / 2505S™ / 2507S™ / 2509S™	1	1188 gramos
Imprimante DTM epóxico LF 2540S™ gris	2	894 gramos
Activador 2503S™ / 2505S™ / 2507S™ / 2509S™	1	1159 gramos
Imprimante DTM epóxico LF 2570S™ gris oscuro	2	906 gramos
Activador 2503S™ / 2505S™ / 2507S™ / 2509S™	1	1171 gramos
Imprimante DTM epóxico cromado 2580CR™	2	915 gramos



Activador 2503S™ / 2505S™ / 2507S™ / 2509S™	1	1180 gramos
Imprimante DTM epóxico LF 2590S™ negro	2	902 gramos
Activador 2503S™ / 2505S™ / 2507S™ / 2509S™	1	1168 gramos

VISCOSIDAD

18-20 segundos en una copa Zahn n° 2.

VIDA ÚTIL

12 horas a 21 °C (70 °F) en un contenedor sellado.

Consejos para obtener buenos resultados

Aplique una capa semihúmeda. El espesor de película seca debe ser de 0.8-1.0 mil como un imprimante/sellador sin lijado sobre aluminio, acero galvanizado o acero inoxidable. Las dos capas de imprimación formarán el espesor de película rápidamente y reducirán el tiempo de secado para aplicar el acabado a 40-60 minutos. Se pueden aplicar hasta 2 capas (2.0-2.2 mil) como un imprimante/sellador sin lijado sobre acero.

ADITIVOS

Acelerador:	No recomendado
Eliminador de ojo de pez:	No recomendado
Retardante:	No recomendado
Aditivo flexible:	No se requiere

ACABADOS

- Capa base ChromaPremier®
- Acabado ChromaPremier® de una sola etapa
- Capa base ChromaBase®
- Acabado Imron® de una sola etapa
- Capa base y acabado Imron® Elite™ de una sola etapa
- Capa base y acabado Excel™ Pro de una sola etapa



APLICACIÓN

SUSTRATOS

- Partes de repuesto del fabricante de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés)
- Acero correctamente lijado o tratado con chorro
- Aluminio lijado o limpiado correctamente, acero galvanizado o acero inoxidable
- Lámina compuesta moldeada/fibra de vidrio/rellenadores de carrocería/masillas de poliéster correctamente lijados
- Debajo de todos los imprimantes

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- Limpie las superficies pintadas completamente con agua y detergente suave.
- Para los sustratos que no son de plástico ni fibra de vidrio, limpie las superficies con el solvente de limpieza Prep-Sol® 3919S™.
- Para plástico rígido o fibra de vidrio, limpie con el limpiador de superficies Plas-Stick® 2319S™ o con el limpiador para partes flexibles Plas-Stick® 2320S™.
- Para fascias flexibles, consulte el sistema de reacabado de plásticos.

Para usar 25X0S como una capa previa:

- Finalice el lijado con papel lija P320 o más fino.
- La limpieza final debe hacerse con el limpiador de superficies Final Klean™ 3901S™ o con el limpiador de superficies bajo en VOC 3909S™.

Para usar 25X0S como un imprimante sin lijado.

- Para la aplicación en partes de repuesto del fabricante de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés), lije con lija de grano P320 o más fina.
- Para la aplicación directa en acero, lije con lija de grano P80 y luego de grano P180 o más fina.
- Para la aplicación en aluminio, acero galvanizado o inoxidable, limpie con el limpiador de



superficies Final Klean™ 3901S™ o con el limpiador de superficies bajo en VOC 3909S™ o lije con lija de grano P320.

- Para las superficies pintadas y del OEM, difumine con lija de grano P320 o más fina.
- Remueva los residuos del lijado con el limpiador de superficies Final Klean™ 3901S™ o con el limpiador de superficies de bajo VOC 3909S™.

Consejos para obtener buenos resultados

- Pase un paño blanco limpio sobre la yema de los dedos sobre la superficie limpiada. Si el paño blanco se pone gris, la superficie no está limpia
- Para los sustratos difíciles de limpiar, utilice un agente de preparación de superficies adecuado. Para las superficies de aluminio, use el limpiador de metal aluminio 225S™. Para los metales ferrosos, use el acondicionador de metal 5717S™.

ARMADOS DE PISTOLA*

Compatible

Alimentación por sifón:	1.6 mm a 1.8 mm
Alimentación por gravedad:	1.4 mm a 1.6 mm

HVLP

Alimentación por sifón:	1.5 mm a 1.8 mm
Alimentación por gravedad:	1.4 mm a 1.6 mm

PRESIÓN DE AIRE*

Compatible

Alimentación por sifón:	30-45 psi en la pistola
Alimentación por gravedad:	30-40 psi en la pistola

Alimentación por presión, boquilla de 1.2 mm, 35-40 psi en la pistola (flujo de fluidos 14-16 onzas/minuto)

HVLP

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

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

APLICACIÓN

Aplique una capa semihúmeda.

PARA UN RENDIMIENTO ÓPTIMO CONTRA LA CORROSIÓN:

Opción 1: Aplique dos capas medias de 2510S™, 2540S™, 2570S™ o 2590S™ a las áreas de metal desnudo de más de 18 pulg. x 18 pulg. Permita un tiempo de secado de 2 horas a 29 °C (85 °F) y temperaturas más altas o un tiempo de secado de 4 horas a entre 18 °C (65 °F) y 29 °C (85 °F) antes de aplicar las capas posteriores.

Opción 2: Aplique una capa media de 2580CR™ a las áreas de metal desnudo de más de 18 pulg. x 18 pulg. Permita un tiempo de secado de 1 hora a 24 °C (75 °F) y temperaturas más altas antes de aplicar las capas posteriores.



TIEMPOS DE SECADO

SECADO AL AIRE

Lijado de áreas pequeñas:	30-60 minutos
Acabado:	1 capa: 20-30 minutos 2 capas: 40-60 minutos

SECADO FORZADO

Tiempo de oreo antes del secado forzado:	5 minutos
Duración del ciclo:	30 minutos a 60 °C (140 °F)
Enfriamiento:	30 minutos



SECADO POR INFRARROJOS

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

Nota: Para usar debajo del rellenedor de carrocería, deje secar durante la noche (mínimo de 16 horas) u hornee 20 minutos a 60 °C (140 °F).

Consejos para obtener buenos resultados

La temperatura ambiente del aire (superior a 21 °C/70 °F) y el flujo de aire maximizarán el rendimiento del producto.

RECUBRIMIENTOS/VOLVER A REPARAR

DTM puede recubrirse en cualquier etapa del endurecimiento. Al DTM se le puede aplicar un acabado dentro de las 24 horas de secado al aire sin lijar el DTM. Si el DTM se hornea, debe lijarse con P400-P600 antes del acabado.



PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores listos para rociar

Máximo VOC menos exentos (LE):	539 g/L (4.5 lb./gal)
Máximo VOC en envase (AP):	507 g/L (4.2 lb./gal)
Peso promedio por galón:	1239 g/l (10.34 lb./gal)
Porcentaje promedio de volátiles en peso:	44.8 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en peso:	6.9 %
Porcentaje promedio de agua en peso:	0.0 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen:	10.8 %
Porcentaje promedio de agua en volumen:	0.0 %
Cobertura teórica:	58 metros cuadrados (621 pies cuadrados) por galón listo para rociar (RTS, por sus siglas en inglés).a 1 mil
Espesor de película seca recomendado:	0.8-1.2 mil
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 precauciones de la ficha de datos de seguridad (MSDS, 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: octubre de 2015

In the United States:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

In Canada:
1.800.668.6945
cromax.ca

