



CAPA TRANSPARENTE DE APARIENCIA PREMIUM CHROMAPREMIER® 72500S™

GENERAL

DESCRIPCIÓN

Una capa transparente de uretano, de tres componentes, que ofrece una apariencia excelente para reparaciones de paneles, paneles múltiples y en general de primera calidad.

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

Capa transparente de apariencia Premium ChromaPremier® 72500S™
 Activador ChromaPremier® Pro 14304S™ / 14305S™ / 14306S™
 Reductor ChromaPremier® Pro 14375S™ / 14385S™
 Activador ChromaPremier® 12303S™ / 12305S™
 Reductor ChromaPremier® 12365S™ / 12375S™ / 12385S™ / 12395S™

	18 °C (65 °F)	24 °C (75 °F)	29 °C (85 °F)	35 °C (95 °F)
Áreas pequeñas	12365S™	12365S™	12375S™	12385S™
Paneles múltiples	12375S™	12375S™	12385S™	12395S™
En general	12375S™	12385S™	12385S™	12395S™

PROPORCIÓN DE MEZCLA/VISCOSIDAD

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

Componente	Volumen	Peso
Capa transparente ChromaPremier® 72500S™	2	563.5 gramos
Activador ChromaPremier® 12305S™	1	855.2 gramos
Reductor ChromaPremier® 12375S™	10 %	928.3 gramos

VISCOSIDAD

15-17 segundos en una copa Zahn n° 2.

VIDA ÚTIL

90 minutos a 21 °F (70 °F)

ADITIVOS

Acelerador

- Opción 1: Agregue de ½ a 1 onzas del acelerador 389S™ por cuarto de galón listo para rociar.
- Opción 2: Agregue de ¼ a ½ onzas del acelerador V-389S™ por cuarto de galón listo para rociar. La vida útil será más corta cuando se use V-389S™. Precaución: No agregue los aceleradores 389S™ o V-389S™ cuando active con el activador productivo ChromaPremier® 12303S™.

Eliminador de ojo de pez

- Opción 1: Use ½ - 1½ onzas de aditivo 659S™ (sin silicona) por cuarto de galón listo para rociar.
- Opción 2: Agregue de ¼ a ½ onzas de 459S™ por cuarto de galón listo para rociar.
- Opción 3: Agregue de ¼ a ½ onzas de V-459S™ por cuarto de galón listo para rociar.



Aditivo flexible

Solo es necesario si se requiere un rendimiento óptimo.

- Opción 1: Agregue 2 onzas del aditivo flexible Plas-Stick® 2350S™ por cuarto de galón listo para rociar.
- Opción 2: Agregue 2 onzas del aditivo flexible Plas-Stick® V-2350S™ por cuarto de galón listo para rociar.

Agente mateante

- Consulte la ficha técnica del producto del aditivo mateante flexible Plas-Stick® 2360S™ para obtener información sobre la mezcla de capas transparentes mate con capa transparente ChromaPremier® 72500S™.

APLICACIÓN

SUSTRATOS

Capa base ChromaPremier®

Capa base ChromaBase®

Capa base Cromax® Pro

Promotor de adhesión de capa media 222S™ para las áreas para mezcla

Acabado de fabricantes de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés) correctamente preparados

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Para la aplicación sobre una reparación de capa base correctamente preparada:

- Cubra todo el vehículo para protegerlo del exceso de pulverización.
- Permita que la capa base se seque de 15 a 30 minutos antes de aplicar la capa transparente.
- Amplíe el oreo de la capa base a 30 minutos cuando aplica varias capas de color base, colores tricapa o en condiciones de taller más frías.

ARMADOS DE PISTOLA*

Compatible	1.3 mm-1.4 mm*
HVLP	1.3 mm - 1.4 mm*

PRESIÓN DE AIRE*

Compatible	
Alimentación por sifón	50-55 psi en la pistola
Alimentación por gravedad	45-55 psi en la pistola
HVLP	9-10 psi en la tapa de la pistola

*Consulte las instrucciones del fabricante para conocer las recomendaciones específicas sobre la pistola.

APLICACIÓN

Aplique 2 capas semihúmedas. Deje un tiempo de oreo de 12 a 15 minutos entre cada capa.

Consejos para obtener buenos resultados

- Utilice una tapa de aire de atomización alta para obtener mejores resultados.
- Siga las recomendaciones de horneado adecuadas según la elección del activador. Las recomendaciones de horneado son una guía y deben ajustarse para las cabinas de recirculación y sin recirculación.
- Utilice reductores más rápidos cuando use el activador ChromaPremier® 12303S™. El activador ChromaPremier® 12305S™ no es tan sensible a la elección de reductores.
- Realice tiempos de oreo adecuados, especialmente en las áreas en superposición que tienen tendencia a tener un espesor de película excesivo.
- Un tamaño de boquilla adecuado y una presión de aire adecuada son importantes para tener un espesor de película y rendimiento uniformes.
- Aumente el tiempo de oreo entre cada capa a 15 minutos en los casos de secado al aire. El flujo de aire en la cabina debe permanecer activado durante al menos una hora después de la aplicación de la capa transparente.



TIEMPOS DE SECADO

SECADO FORZADO

	Activador 12305S™	Activador 12303S™
Oreo entre capas:	12-15 minutos	12-15 minutos
Tiempo de oreo antes del secado forzado:	Ninguno	Ninguno
Duración del ciclo:	30 minutos a 60 °C (140 °F) ^(a)	15 minutos a 71 °C (160 °F)
Limpio de polvo:	En enfriamiento	En enfriamiento
Secado al tacto:	En enfriamiento	En enfriamiento
Tiempo para Manipular (ensamblar):	4 horas después del enfriamiento	1.5 horas después del enfriamiento
Tiempo para pulir:	4 horas después del enfriamiento.	1.5 horas después del enfriamiento.
Tiempo para marcar líneas:	4-6 horas después del enfriamiento	3 horas después del enfriamiento.
Tiempo para entregar:	4-6 horas después del enfriamiento	3 horas después del enfriamiento.
Tiempo para calcomanías:	Después de 48 horas	Después de 24 horas

^(a) La duración del ciclo de horneado puede reducirse si se agrega 389S™. Consulte la sección "Aditivos" para obtener más detalles

SECADO AL AIRE

	Activador 12305S™ ^(b)	Activador 12303S™
Oreo entre capas:	No recomendado	12-15 minutos
Limpio de polvo:	No recomendado	30-35 minutos
Tiempo para manipular (ensamblar):	No recomendado	6 horas
Tiempo para pulir:	No recomendado	6 horas
Tiempo para marcar líneas:	No recomendado	Durante la noche
Tiempo para entregar:	No recomendado	Durante la noche
Tiempo para calcomanías:	No recomendado	Después de 24-48 horas

^(b)72500S™ se seca al aire muy lentamente cuando se activa con 12305S™

MEZCLA

La reparación del panel es el procedimiento aprobado para las reparaciones en garantía de capas transparentes. Esto le permite al profesional obtener los espesores de película recomendados. Si el profesional decide mezclar, use el mezclador de capa transparente 19301S™.

RECUBRIMIENTOS/VOLVER A REPARAR

La capa transparente ChromaPremier® 72500S™ puede recubrirse durante cualquier etapa del secado o endurecimiento. Si vuelve a recubrir después de 24 horas, realice un lijado raspado con una lija de grano 1200-1500.

LIMPIEZA

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



LIJADO/COMPUESTOS/PULIDO

LIJADO

- Use grano 1500 o más fino para lijar en húmedo o use una almohadilla de interfaz de espuma con P1500 de doble acción o más fina.

COMPUESTOS

- Aplique una delgada franja de compuesto para pulir al área que se lijó o que contiene rayones del lijado.
- Mantenga la pulidora de velocidad variable o el abrillantador a aire a 1400-1800 rpm. Elimine el compuesto de acabado excedente con un paño suave limpio antes de aplicar el



- pulidor de acabado.
- Use una almohadilla de lana y un compuesto de frotado efectivo.

PULIDO

- Aplique una franja de material de pulido al área que desea pulir.
- Mantenga la pulidora de velocidad variable o la pulidora orbital a 1400-1800 rpm.
- Utilice una almohadilla de espuma y un compuesto de pulido efectivo. Mantenga el abrillantador/la pulidora en movimiento en todo momento. Superponga cada pasada aproximadamente un 50 %. A medida que el pulidor de acabado comience a secarse, deje de pulir.
- Limpie el pulidor de acabado excedente con un paño suave limpio.
- Pula a mano con un paño suave limpio como un toque final.

Consejos para obtener buenos resultados

- Use siempre agua limpia para lijar en húmedo y agregue algunas gotas de jabón para ayudar a limpiar el papel lija.
- Use siempre una almohadilla de interfaz de espuma cuando realice lijado de doble acción.
- Use paños y almohadillas limpias para asegurar que la capa transparente no se raye con la suciedad.



PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores listos para rociar

	Reducción estándar 2:1:10 %	Reducción flexible 6:3:.5:10 %
Máximo VOC menos exentos (LE):	466 g/L (3.9 lb./gal)	420 g/L (3.5 lb/gal)
Máximo VOC en envase (AP):	438 g/L (3.7 lb./gal)	397 g/L (3.3 lb./gal)
Peso promedio por galón:	980 g/L (8.18 lb./gal)	887 g/L (7.40 lb./gal)
Porcentaje promedio de volátiles en peso:	48.1 %	52.4 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en peso:	6.0 %	6.6 %
Porcentaje promedio de agua en peso:	0.0 %	0.0 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen:	5.9 %	6.3 %
Porcentaje promedio de agua en volumen:	0.0 %	0.0 %
Cobertura teórica: galón listo para rociar a 1 mil	70 metros cuadrados (755 pies cuadrados) por galón	
Espesor de película seca recomendado:	2.0 a 2.4 mil en 2 capas.	
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 sulse 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: septiembre de 2014

In the United States:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

In Canada:
1.800.668.6945
cromax.ca

