



RESANADOR IMPRIMANTE UVA CROMAX® PREMIER LE A-3130S™



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Un resanador imprimante UVA desarrollado para procesos de reparaciones pequeñas ultra rápidos. Se puede aplicar directamente al metal con una superficie muy suave y se seca rápidamente bajo lámparas UV de baja densidad. Todo el recubrimiento está completamente endurecido en la exposición y puede lijarse inmediatamente después de enfriarse.

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

Resanador imprimante UVA A-3130S™

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Listo para rociar



APLICACIÓN

SELLADORES

Sellador 2K de uretano ChromaBase® de 4 a 1 pulg. 7710S™ / 7740S™ / 7770S™ blanco
 Sellador Premier 2K ChromaPremier® 42400S™ / 42410S™ / 42440S™ / 42470S™
 Imprimante DTM epóxico LF Cromax® 2580CR™ / 2510S™ / 2540S™ / 2570S™
 Imprimante epóxico DTM LF Cromax® V-2910S™ / V-2940S™ / V-2970S™
 Sellador imprimante 2K Cromax® LE LE3010S™ / LE3040S™ / LE3070S™
 Sellador imprimante de uretano Cromax® Premier LE LE3410S™ / LE3440S™ / LE3470S™

ACABADOS

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

SUSTRATOS

- Acero, aluminio y acero galvanizado correctamente tratados
- Acero, acero galvanizado, aluminio, acabados de fabricantes de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés) y partes de repuesto del OEM
- correctamente lijados y preparados
- Directo al promotor de adhesión Plas-Stick® 2332S™ o 2330S™
- Directo al imprimante de autograbado VariPrime® 615S™
- Directo al imprimante de grabado bajo en VOC 22880S™
- Imprimante epóxico endurecido y lijado

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- 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 usando el limpiador de superficies First Klean™ 3900S™, el solvente de limpieza Prep-Sol® 3919S™, el limpiador bajo en VOC 3949S™, paño Sontara® PS-3909S™, paño Sontara® PS-3970S™ o paño Sontara® PS-3990S™.
- Consulte el Manual técnico de ChromaSystem™ para ver los procedimientos para



- preparar partes de plástico o fibra de vidrio.
- Finalice el lijado del sustrato usando el siguiente cuadro como guía.
- Lije y difumine los bordes de acuerdo con las siguientes recomendaciones con respecto al grano mínimo:

Acero:	Grano P180
Aluminio:	Grano P240
Galvanizado:	Grano P320
Capa electroforética (e-coat):	Grano P320
Pintura endurecida:	Grano P320
Difuminado de bordes de OEM:	Grano P180 seguido de grano P240
Rellenador de carrocería:	Grano P180
Masilla 2K:	Grano P180-P240
Lámina compuesta moldeada/fibra de vidrio:	Grano P180-P240
- Quite los residuos del lijado con el limpiador de superficies First Klean™ 3900S™, el solvente de limpieza Prep-Sol® 3919S™, el limpiador bajo eb VOC 3949S™ o el paño Sontara® PS-3909S™.
- Lije sobre el área que desea imprimir con grano P320 o más fino para asegurar una buena adhesión en el borde delgado del imprimante.

APLICACIÓN

- Para reparaciones de áreas pequeñas, 8 pulg. x 8 pulg. o más pequeñas.
- Agite el aerosol durante 2 minutos después de escuchar la bolita de mezcla interior y rocíe en la aplicación de prueba.
- Aplique de 2 a 3 capas. Deje un tiempo de oreo de 1 minuto entre cada capa.



TIEMPOS DE SECADO

- | | |
|-----------------------------------|---|
| Oreo antes del endurecimiento UV: | 2 minutos (24 °C/75 °F) |
| Lijado: | Inmediatamente al enfriarse |
| Acabado: | Inmediatamente después de lijar y limpiar |

ENDURECIMIENTO UV

- Espere 2 minutos después de la aplicación de la última capa antes del endurecimiento UV.
- El tiempo de exposición requerido para obtener un endurecimiento UV adecuado depende de muchos factores: tipo de fuente luminosa, potencia de la lámpara, diseño del reflector, distancia de la lámpara a la superficie, temperatura ambiente, temperatura de la parte, etc.
- Cuando use las luces UV portátiles, use una técnica similar a pintar cuando pasa la lámpara sobre la superficie imprimada. Mantenga una superposición de 50-75 %.
- Deje enfriar antes de lijar.

Asegúrese de seguir todas las instrucciones de uso proporcionadas por el fabricante del equipo debido a los potenciales peligros para la seguridad y relacionados de trabajar con lámparas de luz UV. Use el equipo de protección personal adecuado durante el uso.

TIEMPOS DE ENDURECIMIENTO

Varias lámparas a 25 °C (77 °F), espesor de película seca de 4.0 mils

Lámpara Distancia de la lámpara a la superficie*

Tiempo de endurecimiento Área de endurecimiento**

CURE-TEK UVA400	10 pulg.	2 minutos	10 x 10 pulg.
CURE-TEK UVA400	15 pulg.	1 minuto	10 x 10 pulg.
CURE-TEK UVA1200	10 pulg.	1 minuto	10 x 10 pulg.
CURE-TEK UVA1200	15 pulg.	90 segundos	10 x 10 pulg.
CURE-TEK UVA1200	15 pulg.	2 minutos	16 x 16 pulg.
UV PowerShot Mobility 2400	3-6 pulg.	4-5 pasadas	



Mini UV PowerShot 3-6 pulg. 2-3 pasadas

*La distancia se mide desde la lámpara, no desde la carcasa exterior de la lámpara

**El tiempo de endurecimiento se determina en los límites exteriores del área de endurecimiento

Consejos para obtener buenos resultados

No rocíe para cubrir por completo porque el espesor del recubrimiento excederá ampliamente los 6 mil y no se endurecerá a un ritmo satisfactorio.

RECUBRIMIENTOS/VOLVER A REPARAR

El lijado del imprimante endurecido UV es necesario cuando se recubre el resonador imprimante UVA A-3130S™ con sí mismo.



LIJADO/COMPUESTOS/PULIDO

LIJADO

Antes del sellado o acabado: grano P400 de doble acción, grano P500 a mano o grano P600 en húmedo.



PROPIEDADES FÍSICAS

Categoría de Máxima Reactividad Incremental del producto pesado (PWMIR, por sus siglas en inglés):	Imprimante para carrocería de automóvil (ABP, por sus siglas en inglés)
Máximo VOC en envase (AP):	375 g/L (3.1 lb/gal)
Peso promedio por galón:	910 g/L (7.60 lb./gal)
Porcentaje promedio de volátiles en peso:	62.8 %
Porcentaje promedio de agua en peso:	0.0 %
Porcentaje promedio de exentos en peso:	21.6 %
Porcentaje promedio de agua en volumen:	0.0 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen:	24.9 %
Cobertura teórica:	34.7 m ² (373 ft ²) por galón a 1 mil.
Espesor de película seca recomendado:	3-5 mil en 2 a 3 capas.
Punto de inflamación:	Consulte la ficha de datos de seguridad (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: abril de 2017

In the United States:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

In Canada:
1.800.668.6945
cromax.ca

