



IMPRIMANTE-SELLADOR EPÓXICO LE2710S™/LE2740S™/LE2770S™



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Un imprimante-sellador epóxico sin cromato de zinc, que cumple con VOC, 2.1 (250 g/l) y que ofrece resistencia superior a la corrosión y excelente adhesión para las aplicaciones directamente sobre metal. Está previsto para usarse como un tratamiento metálico debajo de, o como un sellador sobre, los resonadores imprimantes. Se puede aplicar sobre aluminio, acero galvanizado y acero inoxidable limpios o sobre acero al carbono correctamente lijado o limpiado a chorro, fibra de vidrio lijada e imprimantes de capa electroforética (e-coat) de fabricantes de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés) lijados.

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

Imprimante-sellador epóxico LE2710S™ blanco - ValueShade® 1
 Imprimante-sellador epóxico LE2740S™ gris - ValueShade® 4
 Imprimante-sellador epóxico LE2770S™ gris oscuro - ValueShade® 7
 Activador epóxico LE2705S™
 Reductor Cromax® Premier LE LE1075S™

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Componente	Volumen
Imprimante-sellador epóxico LE27X0S™	2
Activador epóxico LE2705S™	1
Reductor LE1075S™	+0-10 %

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Utilice VS1, VS4, VS7 en envase o mezcle para crear VS2, VS3, VS5, VS6 según lo siguiente. Mezcle bien antes de la activación.

ValueShade®	Parte	Proporción
VS1 (Blanco)	LE2710S™	--
VS2	LE2710S™: LE2740S™	2:1
VS3	LE2710S™: LE2740S™	1:2
VS4 (Gris medio)	LE2740S™	--
VS5	LE2740S™: LE2770S™	2:1
VS6	LE2740S™: LE2770S™	1:2
VS7 (gris oscuro)	LE2770S™	--

VISCOSIDAD

18-22 segundos en una copa Zahn n.º 2.

VIDA ÚTIL

4 a 6 horas a 68 °F/20 °C cuando está listo para rociar.

ADITIVOS

Acelerador:	No recomendado
Eliminador de ojo de pez:	No recomendado
Retardante:	No recomendado



Reductor:
LE1075S™

Hasta 10 % de Reductor Cromax® Premier LE

ACABADOS

Capa base Cromax® EZ
Capa base Cromax® PRO
Capa base Cromax® Mosaic™



APLICACIÓN

SUSTRATOS

Partes de reemplazo del OEM correctamente lijadas.
Acero lijado o limpiado a chorro.
Aluminio lijado o limpiado correctamente, galvanizado y acero inoxidable
Lámina compuesta moldeada, fibra de vidrio, rellenos de carrocería, masillas poliéster
Sobre imprimantes correctamente lijados.
Debajo de todos los imprimantes

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- Limpie las superficies pintadas completamente con agua y detergente suave.
- Para los sustratos que no son plástico ni fibra de vidrio, limpie las superficies con un limpiador de superficies.
- Para plástico no imprimado o fibra de vidrio, consulte el sistema de reacabado de plásticos.

Para usar el imprimante-sellador epóxico como una capa previa:

- Finalice el lijado con papel lija P320 o más fino.
- La limpieza final debe hacerse con un limpiador de superficies.

Para usar el imprimante-sellador epóxico 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, galvanizado o inoxidable, limpie con el limpiador de superficies 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 limpiador de superficies.

Consejos para obtener buenos resultados

- Se deben eliminar todos los restos de óxido antes de imprimir con el imprimante-sellador epóxico LE27X0S™.
- Los sustratos de metal deben imprimirse dentro de los 30 minutos después del lijado o será necesario volver a lijar.
- No use en sustratos reversibles ni en imprimantes grabados.
- Durante el secado al aire, se debe mantener una temperatura mínima de 15°C/59°F durante 12 horas.
- El imprimante-sellador epóxico LE27X0S™ puede ser recubierto con los imprimantes Cromax® después de una capa intermedia de lijado con P320 - 600.
- Las masillas 2K también pueden aplicarse después del lijado intermedio con P400 - 800.
- El imprimante-sellador LE27X0S™ debe secarse completamente y lijarse con P320 antes de que se pueda aplicar poliéster u otro relleno de carrocería.

ARMADOS DE PISTOLA*

HVLP

1.3-1.4 mm (8-10 psi en la pistola)

*El tamaño de la boquilla hace referencia al diámetro real de la boquilla en milímetros. Algunos fabricantes de pistolas representan los tamaños de boquilla de forma diferente. Consulte las instrucciones del fabricante de la pistola y la legislación local para conocer las recomendaciones sobre la presión de pulverización adecuada.



APLICACIÓN

- Aplique una capa semihúmeda. El espesor de película seca debe ser de 0.8 a 1.0 mil como un sellador imprimante sin lijado sobre aluminio, acero galvanizado, acero al carbón y acero inoxidable. El tiempo para el acabado es de 45 a 60 minutos.
- Las 2 capas de imprimación formarán el espesor de película rápidamente y disminuirán el tiempo de secado hasta 90 minutos para aplicar el acabado.
- Se pueden aplicar 2 capas (2.0 - 2.2 mil) como un imprimante/sellador sin lijado.



TIEMPOS DE SECADO

SECADO AL AIRE

Partes de reemplazo del OEM correctamente lijadas.
 Acero lijado o limpiado a chorro.
 Aluminio lijado o limpiado correctamente, galvanizado y acero inoxidable
 Lámina compuesta moldeada, fibra de vidrio, rellenos de carrocería, masillas poliéster
 Sobre imprimantes correctamente lijados.
 Debajo de todos los imprimantes

Acabado: 35-50 minutos (1 capa directo sobre metal)
 60-90 minutos (2 capas directo sobre metal)

SECADO POR INFRARROJOS

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

Nota: Para usar debajo del relleno 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

El imprimante-sellador epóxico LE2710S™/LE2740S™/LE2770S™ puede recubrirse en cualquier etapa del endurecimiento. Se le puede aplicar un acabado dentro de los 2 días de secado al aire sin lijado. Si el imprimante-sellador epóxico LE2710S™/LE2740S™/LE2770S™ se hornea o seca al aire durante más de 2 días, deberá lijarse con P400-P600 antes del acabado.

LIMPIEZA

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



PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores listos para rociar

Máximo VOC menos exentos (LE):	248 g/L (2.0 lb/gal)
Máximo VOC en envase (AP):	113 g/L (0.9 lb/gal)
Porcentaje promedio por galón:	1400 g/L (11.68 lb/gal)
Porcentaje promedio de volátiles en peso:	50.9 %
Porcentaje promedio solventes exentos en peso:	42.5 %
Porcentaje promedio de agua en peso:	0.0%
Porcentaje promedio solventes exentos en volumen:	48.4%
Porcentaje promedio de agua en volumen:	0.0%
Cobertura teórica:	52 metros cuadrados (611 pies cuadrados) por galón listo para rociar a 1 mil
Espesor de película seca recomendado:	0.8-1.2 mil
Punto de inflamación: (MSDS/SDS)	Consulte las fichas de datos de seguridad



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: noviembre de 2018

In the United States:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

In Canada:
1.800.668.6945
cromax.ca

