



IMPRIMANTE RESANADOR UV CROMAX® PREMIER LE LE3130S™



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Un imprimante resanador UV desarrollado para eliminar los pasos del proceso para reparaciones ultra rápidas. Se puede aplicar directo al metal con una superficie muy suave y se seca rápidamente hasta endurecerse por completo bajo lámparas UV de baja intensidad. El recubrimiento se puede lijar inmediatamente al 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

Imprimante-resanador UV Cromax® Premier LE LE3130S™

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Listo para rociar

Consejos para obtener buenos resultados

- Agite el imprimante en una batidora mecánica antes del primer uso. Para mantener una agitación minuciosa, revuelva con una varilla para mezclar antes de verter.
- No almacene el imprimante en una copa para pintura transparente.
- No coloque el imprimante en una máquina mezcladora si no lo usará dentro de las dos semanas.

VIDA ÚTIL

Indefinida a 21.1 °C (70 °F).

VISCOSIDAD

10-14 segundos en una copa Zahn n° 3.

ADITIVOS

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

TINTE

No recomendado



APLICACIÓN

SUSTRATOS

Acero, aluminio y acero galvanizado correctamente tratados
 Acero, acero galvanizado, aluminio, acabados de fabricantes de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés) correctamente lijados y preparados y partes de repuesto del OEM
 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



SELLADORES

Sellador 2K de uretano ChromaBase® de 4 a 1 pulg. 7710S™ / 7740S™ / 7770S™
 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 Cromax® Pro
 Capa base Cromax® Mosaic™
 Capa base ChromaPremier®
 Acabado ChromaPremier® de una sola etapa
 Capa base ChromaBase®

Consejos para obtener buenos resultados:

Aplique el imprimante con una técnica de afuera hacia adentro. Permita que cada capa se oreo hasta alcanzar un color gris uniforme opaco antes de aplicar la capa siguiente.

ARMADO DE PISTOLA

HVLP
 Alimentación por gravedad: 1.4-1.5 mm
 Gravedad
 Alimentación por gravedad: 1.3-1.4 mm

PRESIÓN DE AIRE*

HVLP 8-10 psi en la tapa de la pistola
 Alimentación por gravedad:
 Gravedad
 Alimentación por gravedad: 28-30 psi en la pistola

El tamaño de la boquilla hace referencia al diámetro en tamaño real. Nota: las presiones de aire más bajas provocarán textura y un espesor de película alto. Siga las recomendaciones.

APLICACIÓN

Aplique 2 capas húmedas a un espesor de película seca de 4.0 a 5.0. Deje un tiempo de oreo de 1 minuto entre cada capa.



TIEMPOS DE SECADO

TIEMPOS DE OREO (24 °C/75 °F)

Oreo entre capas: 1 minuto
 Oreo antes del endurecimiento UV: 3 minutos
 Lijado: Inmediatamente al enfriarse
 Acabado: Inmediatamente después del proceso de lijado y limpieza

Consejos para obtener buenos resultados:

Los tiempos de oreo indicados dependerán de la temperatura y humedad.

TIEMPO DE ENDURECIMIENTO UV

Lámpara CureTek UVA de 400 vatios Ve a la tabla A
 Lámpara CureTek UVA de 1200 vatios Ve a la tabla A
 Lámpara Axalta™ UV LightCoat™ Mini E-5294: Cinco pasadas de la lámpara sobre la superficie imprimada con una superposición del 75% a una distancia de 3-6 pulgadas. Use una técnica similar a pintar.



Lámpara Axalta™ UV LightCoat™ 2400 E-5287: Tres pasadas de la lámpara sobre la superficie imprimada con una superposición del 75% a una distancia de 3-6 pulgadas. Use una técnica similar a pintar.

TABLA A. GUÍA DE ENDURECIMIENTO DE LA LÁMPARA UV PORTÁTIL

Tamaño de la lámpara	Tiempo de endurecimiento	Distancia	Área de endurecimiento
400	90 segundos	15 pulgadas	10 x 10 pulg.
1200	60 segundos	10 pulgadas	10 x 10 pulg.
1200	90 segundos	15 pulgadas	10 x 10 pulg.
1200	120 segundos	15 pulgadas	16 x 16 pulg.

Notas importantes

- Se necesita un índice de endurecimiento de 100 mj/cm² de exposición por mil de espesor de película seca.
- Si el lugar donde se ha aplicado el imprimante está opaco, entonces se ha sobreplicado.

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 equipo de protección personal según lo recomendado por el fabricante de la lámpara durante el uso.

RECUBRIMIENTOS/VOLVER A REPARAR

Al recubrir el imprimante resanador UV Cromax® Premier LE LE3130S™ con sí mismo, es necesario lijar antes del recubrimiento.



LIJADO

Antes del acabado, lije con P600 de doble acción, P800 en húmedo o más fino. Si sellará, lije con P400 de doble acción, P500 en seco o P600 en húmedo.

Consejos para obtener buenos resultados

Para una mejor retención, se debe dejar un espesor de película seca de 2 a 3 mil en los bordes después de lijar.



PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores listos para rociar

Máximo VOC menos exentos (LE):	249 g/L (2.1 lb./gal)
Máximo VOC en envase (AP):	165 g/L (1.4 lb./gal)
Peso promedio por galón:	1142 g/L (9.53 lb./gal)
Porcentaje promedio de volátiles en peso:	38.2 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en peso:	23.8 %
Porcentaje promedio de agua en peso:	0.0 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen:	33.9 %
Porcentaje promedio de agua en volumen:	0.0 %
Cobertura teórica:	70 m ² (756 ft ²) por galón listo para rociar a 1 mil.
Espesor de película seca:	Espesor máximo de 6 mil en 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 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: marzo de 2017

In the United States:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

In Canada:
1.800.668.6945
cromax.ca

