

2.8 PR Imron® Imprimante de poliuretano



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Imprimante de doble envase, de compuestos orgánicos volátiles (VOC) de 336 g/L (2.8 lb/gal) y bajo en contaminantes del aire peligrosos (HAP) basado en la tecnología de poliuretano de Axalta. El imprimante flexible resultante proporciona una superficie suave para una apariencia máxima de acabado.

PROPIEDADES DE RENDIMIENTO

Adhesión	Excelente	(bajo el acabado adecuado)
Resistencia al solvente	Muy buena	
Resistencia a los químicos (vidrio de reloj)	Muy buena	
Retención de color y brillo	Excelente	
Niebla salina y humedad	Excelente	

USOS SUGERIDOS:

Como un imprimante de alto rendimiento o un recubrimiento directo sobre metal (DTM) sobre el acero al carbón correctamente preparado, acero galvanizado o aluminio, en donde:

- Un imprimante lijable proporcionará una superficie suave para una apariencia máxima de acabado
- Ser bajo en VOC y bajo en HAP reducirá el impacto medioambiental
- Se requiere excelente flexibilidad y resistencia a las ralladuras
- Puede ser necesaria la aplicación con brocha y rodillo, además del rociador
- Los tiempos de secado rápido para recubrir y manipular mejorarán la productividad

NO RECOMENDADO PARA:

- Servicio de inmersión
- Ambientes altamente corrosivos
- Superficies preparadas de forma marginal

COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS

Se puede aplicar un acabado sobre Imron 2.8 PR con otros recubrimientos de Axalta, que incluyen pero no se limitan a: esmalte de poliuretano Imron 2.8 HG, esmaltes de poliuretano de alto brillo y brillo variable Imron 1.2 HG, Imron 1.5 ST-D e Imron 3.5 HG. Imron 2.8 PR se puede utilizar sobre la mayoría de los recubrimientos desgastados y recubrimientos duros curados en buenas condiciones. Se recomienda hacer pruebas de levantamiento, burbujeo y adhesión para asegurar la compatibilidad con recubrimientos desconocidos. Comuníquese con su representante de Axalta para recomendaciones específicas.

No se debe aplicar epóxicos sobre Imron 2.1 PR. Sin embargo, sí se puede aplicar Imron 2.1 PR sobre los epóxicos tales como 2.8 PR Corlar®, 2.1 PR-P Corlar, 2.1 ST Corlar, LV SG Corlar, cuando se necesite una protección adicional contra la corrosión.

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

COLOR

62-1632 Blanco	62-1060 ANSI 70 Gris	62-711 Rojo óxido
62-705 Gamuza	62-1072 ANSI 61 Gris	62-1640 Negro



MEZCLA

COMPONENTES

Imron 2.8 PR	1 galón (80 % lleno)
	5 galones (carga de 4 galones)
Activador FG-062	1 cuarto (80 % lleno)
	1 galón (lleno)

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Componente	Partes por Volumen
Imron 2.8 PR (62-XXXXX)	4
Activador FG-062	1

ACTIVACIÓN

4 partes de Imron 2.8 PR (62-XXXXX) por 1 parte de FG-062

MEZCLA Y REDUCCIÓN

Mezcle completamente 4 partes de la base imprimante Imron 2.8 PR (62-XXXXX) Agregue 1 parte del activador FG-062 Imron. Mezcle hasta que todos los ingredientes estén uniformes. No se requiere reducción.

- Se puede acelerar con el acelerador VG-805, 2 oz por galón listo para rociar (RTS)
- Al aplicar con rodillo, agregue 1 oz por galón mezclado de RT002P

DILUYENTES PARA LA APLICACIÓN

Ninguno

TIEMPO DE INDUCCIÓN

Ninguno

VIDA ÚTIL

A 25° C (77° F)	
Con 2 oz de VG-805	1.5 horas
Sin acelerador	1 hora



APLICACIÓN

CONDICIONES DE APLICACIÓN

No aplique si la temperatura del ambiente o de la superficie de aplicación se encuentra por debajo de 10° C (50° F) o por encima de 35° C (95° F) o si la temperatura atmosférica se encuentra dentro de los 3° C (5° F) del punto de rocío. La humedad relativa debe estar por debajo del 90 %.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Para mejores resultados, todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de óxido suelto, aceite, grasa y otros contaminantes. Se debe realizar limpieza, al mínimo, con solvente SSPC-SP-1. Para mejores resultados, prepare la superficie con una limpieza a chorro comercial SSPC-SP-6 o lije con grano 220 para dar aspereza a la superficie.

EQUIPO PARA LA APLICACIÓN

Aplique con rociador para mejores resultados. Imron 2.8 PR también se puede aplicar con brocha o rodillo con cierto sacrificio en la apariencia.

Los fabricantes mencionados a continuación son sugerencias. Se pueden utilizar otros. Pueden ser necesarios cambios en la presión y el tamaño de la boquilla para lograr la aplicación correcta.

Rodillo

Napa de ¼" – ½" Wooster® Pro/Doo-Z

Brocha

Cerda de nylon Wooster

Rociador convencional

Fabricante | Modelo | Tamaño de boquilla

Sata	K3 o K3 RP	1.0-1.3mm
Devilbiss	JGA, MBC	1.1-1.4mm
Graco	DeltaSpray XT	1.0-1.5mm
Iwata	W-77, W-71 o W-200	1.2-1.8mm
Binks	2001 o 95	1.2-1.8mm
Kremlin	M22HPAP	1.2-1.8mm

* Se requieren líneas de fluido de 3/8" de diámetro interno (ID) o más grandes para el suministro de fluidos correcto.

Rociador HVLP

Fabricante | Modelo | Tamaño de boquilla

Sata	3000RP HVLP	1.2-1.6mm
Devilbiss	JGVH, EXL o FLG	1.3-1.8mm
Graco	DeltaSpray XT - HVLP	1.3-2.2mm
Iwata	LPH 200 L VLP	0.8-1.2mm
Binks	Mach 1 & 1SL	1.0-1.7mm
Kremlin	E3K HVLP	1.5-1.8mm

ROCIADOR SIN AIRE

Graco	Silver o Plus Bombero 30:1 min	Tamaño de boquilla sin aire 0.011 - 0.015
Iwata	pistolas ALG o Airlessco Bombero ALG 30:1 min	Tamaño de boquilla sin aire 0.011 - 0.015
Binks	Sin aire 1 Bombero 30:1 min	Tamaño de boquilla sin aire 0.011 - 0.017
Kremlin	Sin aire 250 II Bombero Orca 32:1	Tamaño de boquilla sin aire 0.013 - 0.017

DILUYENTES DE LIMPIEZA

Utilice Y32035™ o T-1022 de Axalta. Deseche los residuos siguiendo las directrices locales.



TIEMPO DE SECADO

Tiempo de endurecimiento a un espesor recomendado: 25°C (70°F) y 50 % de humedad relativa (RH)

	<u>Sin acelerador</u>	<u>Con 2 oz de VG-805</u>
Secado al tacto	2 horas	30 min
Secado para recubrir	4 horas	1 hora
Secado para manipular	5-6 horas	1.5 horas
Envasar/enviar	8-12 horas	3 horas
Vida útil	1 hora	1.5 horas

- Las altas temperaturas y el flujo del aire reducirán los tiempos de secado.
- Se pueden aplicar los acabados Imron mediante la técnica de húmedo sobre húmedo después de 15 a 20 minutos de oreo.

Para asegurar la adhesión óptima, debe aplicarse un acabado sobre Imron 2.8 PR en el lapso de las 72 horas siguientes. Imron.2.1 PR se debe lijar si se deja asentar por más de 72 horas. También se requiere lijar si el imprimante ha sido sometido a secado forzado.

Se puede forzar el secado del producto por 30 minutos a 54.4° C - 82° C (130° - 180° F)

Para una apariencia óptima, Imron 2.8 PR se puede lijar utilizando un papel lija de grano 320 o más fino.



PROPIEDADES FÍSICAS

Temperatura máxima de servicio:	121° C (250° F)
Brillo (ASTM D 523)	Brillo satinado 30-35 a un ángulo de 60°
Sólidos en peso (el promedio varía según el color):	67% ± 2%
Peso por galón (el promedio varía según el color):	10.6 lb ± 2 %
Punto de inflamación en copa cerrada:	-7 to 23° C (20 – 70° F)
Sólidos en volumen (el promedio varía según el color):	51% ± 2%
Peso de envío (varía según el color):	Contenedor de 1 galón – 10 lb Contenedor de 5 galones – 48 lb
Periodo de conservación:	Mínimo 1 año
Cobertura teórica por galón*:	20.0m ² /L (818 ft ²) a 25.4 µm (1 mil) espesor de película fina (DFT)
Esesores de película recomendados **:	10.0 m ² /L (410 ft ²) a 51 µm (2 mil) DFT 150 – 200 µm (6 – 8 mil) húmedo, espesor de película húmeda (WFT) 75 – 100 µm (3 – 4 mil) seco (DFT)

* La pérdida de materiales durante la mezcla y la aplicación variará y debe ser tomada en cuenta cuando se estimen los requisitos del trabajo.

** Para la aplicación con brocha o rodillo se pueden necesitar capas adicionales para lograr el espesor de película recomendado.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene en un área seca y bien ventilada. Las condiciones de almacenamiento deben oscilar entre -34° C (-30° F) y 48° C (120° F).

VOC TEÓRICO (MENOS AGUA Y COMPONENTES EXENTOS)

4:1 activado con FG-062™	336 g/L (2.8 lb/gal) promedio
4:1 activado con FG-062™ + con 2 oz de VG-805™	336 g/L (2.8 lb/gal) promedio

HAP

4:1 activado con FG-062 49 g/L (0.41 lb/gal) de pintura	97 g/L (0.81 lb/gal) de sólidos
---	---------------------------------

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). Al mezclar con otros componentes, la mezcla tendrá 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 o 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) o sin la ventilación y guantes adecuados.

Todos los asesoramientos técnicos, recomendaciones y servicios son brindados por el vendedor de manera gratuita. Se basan en datos técnicos que el vendedor estima fiables y están destinados a ser utilizados profesionalmente por personas que poseen habilidades y conocimientos a su propio criterio y riesgo. El vendedor no asume ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos o por los daños sufridos por el Comprador en su totalidad o en parte. Dichas recomendaciones, asesoramientos técnicos o servicios no deben tomarse como una licencia para operar o pretender sugerir el incumplimiento de cualquier patente existente.

Revisado: junio 2016

En los Estados Unidos:
1.855.6.AXALTA
axalta.us/industrial

En Canadá:
1.800.668.6945

