

# SelectPrime™ Protector de superficies de acrílico 421-23™ 1K (Gris)



## DESCRIPCIÓN

### GENERAL

Un imprimado El protector de superficies de acrílico gris de /gal (580 g/l), que cumple con COV, diseñado para reparar acabados de automóviles originales o curados y preparados de manera adecuada. Se seca rápido, es fácil de lijar y cuenta con excelentes propiedades de relleno y buena resistencia en el acabado.

**Es posible que los productos mencionados aquí no se vendan en su mercado. Consulte a su distribuidor para conocer la disponibilidad de los productos.**



## MEZCLA

### COMPONENTES

Protector de superficies de acrílico SelectPrime™ 421-23™ 1K (Gris)  
Reductor de COV bajo Ful-Base® 441-60™ (temperatura baja)

### PROPORCIÓN DE LA MEZCLA

Volumen de	componentes
Protector de superficies de acrílico SelectPrime™ 421-23™ 1K	1
Reductor de COV bajo Ful-Base® 441-60™	1

### VISCOSIDAD DEL ROCIADO:

18-20 segundos para una copa Zahn n.º 2.

### TIEMPO DE VIDA ÚTIL:

No corresponde



## APLICACIÓN

### SUSTRATOS

Acero, acero galvanizado, aluminio tratados de manera correcta; superficies pintadas preparadas de manera adecuada.  
Se puede aplicar sobre plástico rígido lijado (excluido polietileno y polipropileno).

Trate las áreas de metal desnudo con pintura base para grabado SelectPrime™ 491-17™ 2K, pintura base/sellador de resina epoxídica DTM Ful-Poxy® 491-16™, pintura base/sellador de resina epoxídica HS Ful-Poxy® 491-35™ u otra pintura base para grabado o de resina epoxídica Nason®.

### ACABADOS

Todos los acabados Nason®. Sin embargo, la pintura base se debe lijar y sellar con un sellador Nason® antes de aplicar el acabado.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- Limpie todas las superficies con removedor de silicona y cera Nason® 441-05™ o limpiador de superficie Nason® 481-75™. En áreas reguladas utilice removedor de silicona y cera o limpiador de superficies permitido a nivel local.
- Bisele las áreas dañadas con papel de lija de 180 granos y raspe los bordes del área a rellenar con 320.
- Lije con un bloque y prepare según sea necesario. Termine de lijar con 320 antes del acabado.

### PRESIÓN DEL PULVERIZADOR

#### Convencional

De sifón: 30-45 PSI en la pistola  
 De gravedad: 30-40 PSI en la pistola

HVLP 8-10 PSI en la boquilla de la pistola

### AJUSTES DE LA PISTOLA

#### Convencional

De sifón: 1.8-2.2 mm  
 De gravedad: 1.6-2.0 mm

HVLP 1.5-1.8 mm

### APLICACIÓN

Aplique 2 o 3 capas húmedas medias para lograr la viscosidad de la película deseada. Espere de 5 a 10 minutos entre capas.

#### Recomendaciones para asegurar el éxito

No ignore los tiempo de secado entre las capas; esto evita que el solvente quede atrapado, lo que podría provocar agujeritos, burbujas y encogimientos si se abusa del secado.

### LIMPIEZA DEL EQUIPO DE PINTURA

Limpie el equipo de pulverización lo antes posible con diluyente de laca o con un limpiador con COV bajo en los mercados regulados por COV.

#### Notas importantes

- Para lograr mejores resultados y una máxima resistencia ante la corrosión y la humedad, prepare el metal desnudo con pintura base/sellador de resina epoxídica DTM Ful-Poxy® 491-16™, pintura base/sellador de resina epoxídica HS Ful-Poxy® 491-35™ o pintura base para grabado SelectPrime™ 491-17™ 2K antes de aplicar un protector para superficies de acrílico SelectPrime™ 421-23™ 1K.
- El protector para superficies Nason® se debe lijar minuciosamente antes de aplicar el sellador.
- Nunca aplique capas pesadas de ninguna imprimación en dos pasadas de la pistola rociadora; la imprimación con exceso de espera subirá a la superficie seca y atrapará a los solventes. Esto dificultará el lijado (gomoso), provocará una resistencia deficiente, agujeritos o grietas.
- Nunca mezcle la imprimación en la copa de la pistola. Siempre mezcle la imprimación en un contenedor separado con lados verticales; filtre la mezcla lista para rociar en la copa de la pistola.



### TIEMPOS DE SECADO

#### SECADO AL AIRE

Lijar: 20-30 minutos a 70 °F (21 °C)

#### SECADO FORZADO

Lijar: 15 minutos a 110 °F (43 °C)

Las temperaturas más bajas pueden requerir mayores tiempos de espera.



### LIJADO

Se debe lijar antes de sellar o aplicar el acabado.

Acabado de una sola etapa: Grano P-320  
 Capa base: Grano de P-500 a P-600



## PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores listos para pulverizar

COV máx (LE):	4.6 lb/gal (548 g/l)
COV máx (AP):	2.3 lb/gal (274 g/l)
Peso galón promedio:	8.82 lb/gal (1057 g/l)
Peso promedio de volátiles:	63.4 %
Peso promedio de solvente exento:	37.5 %
Peso promedio de agua:	0.0 %
Peso Volumen promedio de solvente exento:	50.0 %
Peso Volumen promedio de agua:	0.0 %
Viscosidad de la película seca recomendada:	1-4 ml en 2-4 capas
Punto de espera:	Consulte la MSDS/SDS
Cobertura teórica:	292 ft <sup>2</sup> (27.1 m <sup>2</sup> ) por galón de RTS a 1 ml.

## ÁREAS REGULADAS POR COV

Estas instrucciones hacen referencia al uso de productos que pueden estar restringidos o requieren de instrucciones de mezcla especiales en áreas reguladas por COV. Siga las recomendaciones y el uso de la mezcla en la Tabla de productos que cumplen con los requisitos de COV para su área.

## SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Para uso industrial exclusivo de pintores profesionales y capacitados. No está disponible para la venta o para uso del público en general. Antes de usar, lea y siga todas las precauciones de la etiqueta y la MSDS/SDS. Si se mezcla con otros componentes, dicha mezcla tendrá los peligros de todos los componentes.

Los materiales para pintar listos para usar que contienen isocianatos pueden causar irritación a los órganos respiratorios y reacciones hipersensibles. A las personas que sufren de asma, alergias y con antecedentes de complicaciones respiratorias no se les debe exigir trabajar con productos que contienen isocianatos.

No lije, corte con soplete, suelde ni suelde en seco sin utilizar un respirador purificador de aire aprobado por el Instituto Nacional para la Seguridad y Salud Ocupacional (National Institute for Occupational Safety and Health, NIOSH) con los filtros de partículas o la ventilación adecuada, y los guantes.

Revisado: Mayo de 2014

En los Estados Unidos:  
**1.855.6.AXALTA**  
**nasonfinishes.com**

En Canadá:  
**1.800.668.6945**  
**nasonfinishes.ca**

