

Resanador imprimante Permasolid® 1K UV Starlight 9002



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Un resanador imprimante de un componente endurecedor UV que se desarrolló teniendo en cuenta la velocidad y productividad. Este resanador imprimante de espesor medio es fácil de aplicar, se fija suavemente y ofrece una duración del ciclo del proceso considerablemente reducida. Se puede aplicar, endurecerse con luz UV y estar listo para lijar en segundos.

El resanador imprimante Permasolid® 1K UV Starlight 9002 está disponible en 1 litro y además está convenientemente envasado en un bote de aerosol.

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



MEZCLA

COMPONENTES

Resanador imprimante Permasolid® 1K UV Starlight 9002

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Listo para rociar

VISCOSIDAD DE LA APLICACIÓN

Como está mezclado a 20 °C/68 °F, DIN 4

VIDA ÚTIL

Ilimitada (cuando se almacena en un contenedor que no permite la transmisión de luz)

CONSEJOS ESPECIALES

1. El material está listo para rociar; no se recomienda ninguna reducción.
2. El material es translúcido; no rocíe en la oscuridad porque el espesor de película excederá las recomendaciones y el imprimante no se endurecerá por completo.
3. Aplique una capa guía antes de lijar para asegurar un lijado adecuado y completo.
4. Es necesario lijar todos los recubrimientos.
5. Agite completamente y revuelva el 9002 antes de cada uso. Si el imprimante UV se deja asentar por más de 15 minutos, será necesario volver a revolver el material.
6. No coloque el 9002 en una máquina mezcladora si no puede usarlo dentro de dos semanas.
7. Es importante usar las presiones de aire recomendadas. Utilizar presiones de aire reducidas puede ocasionar un espesor de película más alto, que afectará la capacidad del imprimante UV de endurecerse.
8. Debido a los potenciales peligros para la seguridad y relacionados al trabajar con equipos de luz UV, siga todas las instrucciones de uso proporcionadas por el fabricante del equipo.
9. La varilla/lámpara Axalta UV LightCoat™ debe encenderse cuando es momento de aplicar la primera capa de 9002. Esto garantizará que la luz se haya calentado correctamente y esté lista para el proceso de endurecimiento.
10. Para obtener los mejores resultados, verifique el índice de endurecimiento con un dosímetro. Se requieren 100 mJ/cm² de exposición UV por mil de espesor de película seca para garantizar el endurecimiento del imprimante UV.
11. Cuando utilice la varilla/lámpara Axalta UV LightCoat™ de 2400 vatios, pase el resanador imprimante UV 3 veces aplicando una técnica similar a pintar con un método de cruce de capas, asegúrese de usar una superposición del 50 al 75 % y una distancia de la pistola de 3 a 6 pulgadas. Más que agregar más calor, las pasadas adicionales de la luz UV no tendrán un efecto negativo en el resanador imprimante UV.

12. Cuando utilice la varilla/lámpara Axalta UV LightCoat™ *Mini* (1100 vatios), pase el resanador imprimante UV 5 veces aplicando una técnica similar a pintar con un método de cruce de capas, asegúrese de usar una superposición del 50 al 75 % y una distancia de la pistola de 3 a 6 pulgadas. Más que agregar más calor, las pasadas adicionales de la luz UV no tendrán un efecto negativo en el resanador imprimante UV.
13. Pasar la varilla/lámpara Axalta UV LightCoat™ sobre la superficie imprimada, molduras, recortes de plástico, luces, etc. demasiado lento puede provocar que el metal alcance temperaturas superiores a 82 °C (180 °F). Evite sobrecalentar la parte imprimada UV durante el proceso de endurecimiento.
14. El producto no debe endurecerse a través de la exposición UV al aire libre.
15. 9002 no debe almacenarse en copas transparentes, como copas PPS, ni en pistolas con tapas de aire transparentes.
16. 9002 puede usarse durante todo el día en la pistola o en una copa opaca. Se recomienda volver a verter el 9002 en el bote. No es necesario limpiar después de cada uso.
17. Para garantizar una protección óptima contra la corrosión, recomendamos cubrir las áreas de metal desnudo con imprimante de lavado Priomat® 4075, resanador imprimante Priomat® 1K 4085 o imprimante de lavado Priomat® 5.5 4055 gris.
18. Si es necesario, al 9002 se le puede aplicar un acabado con resanador Permasolid® o sellador húmedo sobre húmedo.



APLICACIÓN

SUSTRATOS

Acero desnudo

Acero galvanizado

Aluminio

Capa electroforética (e-coat) **lijada** completamente desengrasada.

Pintura original o anterior (excepto sustratos reversibles, por ejemplo: laca)

Imprimantes Priomat®

Resanador imprimante Permasolid® EP 4500 gris claro

Imprimante elástico Priomat® 3304 transparente

Promotor de adhesión elástica para poliolefina Priomat® 1K 3304

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- Desengrasado y lijado.
- Antes de un tratamiento adicional, limpie todos los sustratos completamente con los removedores de silicona Permaloid® 7087 o 7010 Lento, el removedor de silicona Permahyd® 7085 o el removedor de silicona Permahyd® 7096.

CONFIGURACIÓN DE LA PISTOLA DE PULVERIZACIÓN

HVLP	1.3-1.4 mm
Eficiencia aprobada en la transferencia	1.3-1.4 mm

Consulte las instrucciones del fabricante de la pistola y la legislación local para conocer las recomendaciones sobre la presión de pulverización adecuada.

Utilizar presiones de aire reducidas puede ocasionar un espesor de película más alto, que afectará la capacidad del imprimante UV de endurecerse.

APLICACIÓN: IMPRIMANTE EN AEROSOL

- Aplique 2 a 3 capas con un oreo intermedio de 1 minuto entre las capas.
- No rocíe hasta obtener opacidad.

APLICACIÓN: IMPRIMANTE EN ROCIADOR

- Aplique 2 capas con una evaporación intermedia de 1 minutos entre las capas.
- No rocíe hasta obtener opacidad.

ESPESOR DE PELÍCULA RECOMENDADO

Espesor de película seca de 4.0 a 5.0 mil



TIEMPOS DE SECADO

ENDURECIMIENTO UV: SECADO PARA LIJAR

Tiempo de evaporación:

3 minutos

Tiempo y temperatura de secado:

Vea las tablas de endurecimiento UV a continuación

Tabla de endurecimiento UV				
Varilla/lámpara UV nueva	Exposición requerida	Cantidad de pasadas	% de superposición	Distancia de la pistola a la superficie imprimada (pulgadas)
Axalta UV LightCoat™ 2,400 E-5287	100 mJ/cm ² por mil de espesor de película seca	3	50 - 75	3 - 6
Axalta UV LightCoat™ Mini E-5294	100 mJ/cm ² por mil de espesor de película seca	5	50 - 75	3 - 6

Tabla de endurecimiento UV			
Lámpara UV	Distancia a la superficie imprimada (pulgadas)	Área de endurecimiento	Tiempo de endurecimiento
Lámpara de 400 vatios	15 pulgadas	10" x 10"	90 segundos
Lámpara de 1200 vatios	10 pulgadas	10" x 10"	60 segundos
Lámpara de 1200 vatios	15 pulgadas	16" x 16"	120 segundos

LIJADO EN SECO

Lije en seco con cualquier lijadora orbital y extraiga el polvo

Lijado inicial:

P320

Lijado final:

P500 – 800

LIJADO HÚMEDO

Lijado inicial:

P320

Lijado final:

P600 – 800

RECUBRIMIENTO

Con la capa base Permacron® serie 293/295 o Permahyd® Hi-TEC 480



PROPIEDADES FÍSICAS

CATEGORÍA DEL RECUBRIMIENTO: Imprimante para carrocería de automóvil: 80 % de VOC como máximo y 0.95 de MIR

Peso promedio por galón: 912 g/l; 7.61 lb/gal

Porcentaje promedio de volátiles en peso: 62.8 %

Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %

Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 21.6 %

Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %

Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 24.9 %

Cobertura teórica: 363.4 pies cuadrados a 1 mil

Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 73 - 91 pies cuadrados

CATEGORÍA DEL RECUBRIMIENTO: Imprimante

Promedio de VOC en envase (AP) 165 g/l; 1.4 lb/gal

Promedio de VOC menos exentos (LE) 249 g/l; 2.1 lb/gal

Peso promedio por galón: 1142 g/l; 9.53 lb/gal

Porcentaje promedio de volátiles en peso: 38.2 %

Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %

Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 23.8 %

Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %

Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 33.9 %

Cobertura teórica: 755 pies cuadrados a 1 mil

Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 157 - 197 pies cuadrados

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.

Cualquier resultado analítico aquí indicado no constituye una garantía de las características del producto específico ni de la idoneidad del producto para un propósito específico. Todos los productos se venden de conformidad con nuestras condiciones generales de venta. Por el presente renunciamos a toda garantía y representación, expresa o implícita, con respecto a este producto, incluida toda garantía de comerciabilidad o idoneidad para un propósito en particular. Este producto está protegido por ley de patente, ley de marcas, ley de derechos de autor, tratados internacionales y/u otras leyes



vigentes. Todos los derechos reservados. La venta, la fabricación o el uso no autorizados pueden ocasionar sanciones penales y civiles.

Revisado: mayo de 2016

