

# Imprimante Corlar® 825S™



## GENERAL

### DESCRIPCIÓN

Imprimante inhibidor de oxidación, con cromo y zinc, epóxico, y de dos componentes que proporciona excelente durabilidad y buena protección contra la corrosión.

### USOS SUGERIDOS

Sobre sustratos de metal tratados correctamente. Altamente recomendado para su uso sobre aluminio tratado correctamente. Nota: Limpie y desengrase el sustrato para remover contaminantes. Tratar acero desnudo con acondicionadores 5717S™ o 5718S™. Tratar aluminio con acondicionadores 225S™ o 226S™.

### RECUBRIMIENTOS COMPATIBLES

Compatible con todos los sistemas de acabados Axalta para transporte.

### NO RECOMENDADO PARA

Servicio de inmersión, acero inoxidable o áreas en donde no se requieran los componentes 6H de la norma de la Agencia de Protección Ambiental (EPA).

### CARACTERÍSTICAS DE PELÍCULA SECA

Con el acabado apropiado

Resistencia a los químicos	MUY BUENA
Resistencia a la humedad	EXCELENTE
Resistencia a la intemperie	EXCELENTE

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

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Mezclar completamente antes de la activación. Se recomienda el uso de una batidora Cyclone®. Combinar los componentes y mezclar completamente. Filtrar el material antes de rociar la aplicación.

Componente	Volumen
Imprimante 825S™	2
Activador 826S™	1
Diluyente 3602S™	hasta el 20 %

Disminuya la reducción para aumentar las aplicaciones de espesor de película.

### VISCOSIDAD DE LA APLICACIÓN INICIAL:

20-23 segundos con copa Zahn n.º 2

### TIEMPO DE INDUCCIÓN

Deje un tiempo de inducción de 1 hora si la temperatura de la pintura sobrepasa los 21° C (70° F) y 2 horas si la temperatura de la pintura es 10-21° C (50-70° F) No utilizar cuando la temperatura se encuentre debajo de 10° C (50° F).

### VIDA ÚTIL: 21° C (70° F)

72 horas



---

## APLICACIÓN

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

No aplicar si la temperatura del material, sustrato o ambiente está por debajo de 10° C (50° F) o por encima de 43° C (110° F). El sustrato debe estar a por lo menos 3° C (5° F) por encima del punto de rocío. La humedad relativa debe estar por debajo del 90 %.

### EQUIPO PARA LA APLICACIÓN

Consulte la documentación de los equipos rociadores para conocer sobre las recomendaciones de ajustes.

Recipiente a presión  
Pistola de alimentación por gravedad  
Rociador de succión  
Rociador sin aire  
Rociador a presión asistido con aire

### APLICACIÓN

Aplique una capa con un espesor de película seca de 18 - 25.4 µm (0.7-1.0 mil). Para una resistencia óptima contra la corrosión, aplique una segunda capa del mismo espesor para obtener un total de 36 - 51 µm (1.4-2.0 mil).

Deje secar de 2 a 4 horas antes de aplicar el acabado. El endurecimiento depende de la temperatura, el tiempo de recubrimiento puede tardar más en temperaturas más bajas.

### SOLVENTES PARA LA APLICACIÓN

Diluyente 3602S™

### SOLVENTES DE LIMPIEZA

Diluyente para laca 3602S™

Diluyente para laca 106™

Limpiador para pistola de compuestos orgánicos volátiles (VOC) bajo 107™

Solvente de limpieza bajo en contaminantes de aire peligrosos (HAP) 108™



---

## TIEMPO DE SECADO

### SECADO AL AIRE

25° C (77° F) y 50 % de humedad relativa (RH) para el espesor de película recomendado

Secado al tacto:	2 horas
Secado para manipular:	2 horas
Secado para recubrir:	2-4 horas
Secado absoluto:	16 horas
Endurecimiento completo	5 días

El producto debe lijarse si se ha dejado secar por más de 72 horas.

### SECADO FORZADO

30 min a 60-82° C (140-180° F)



---

## PROPIEDADES FÍSICAS

Temperatura máxima de servicio	92°C (200°F) en servicio continuo 92°C (200°F) en calor intermitente
Peso por galón (solo el componente)	13.51 lb
Peso por litro (solo el componente)	1619 gramos
Espesor de película seca recomendado	38-51 µm (0.7-2.0 mil)
Brillo	Llano
Color	Rojo óxido
Punto de inflamación (en copa cerrada)	Ver Fichas de datos de seguridad del

