



# Metalux™ 9343-46 2K HS Imprimación

  
**COMPONENTES**  
 Metalux Imprimador HS 2K (9343, 9344, 9345, 9346), MS Endurecedores (9082, 9091, 9092, 9093), Reductores Universales (1156, 1157, 1158)

  
**APLICACIÓN**  
 1 a 3 capas  
 5 y 10 minutos después de cada capa

  
**PROPORCIÓN DE MEZCLA**  
**4 : 1 : 1**

  
**TIEMPOS DE SECADO**  
 Para lijado – 1 Hora por capa

  
**VISCOSIDAD**  
**ZAHN #2**  
**18-20 Segundos**

  
**COV**  
 489 gramos / litro  
 4,08 lbs / galón  
 0,48 g / cm<sup>3</sup>



## GENERAL

### DESCRIPCIÓN

Metalux™ 9343, 9344, 9345, 9346 2K HS Imprimación de relleno colorante son imprimaciones 2K colorantes, de gran espesor, de diversos colores y creadas para la reparación de automóviles y carrocerías nuevas. Proporciona una superficie ideal para todas las reparaciones de automóviles. La gama se compone de seis colores (blanco, negro, amarillo, azul, verde y rojo), que pueden mezclarse utilizando simples fórmulas de mezclado. Se utiliza para igualar los colores bajo el capó y los colores del interior cuando se combina con los barnices Metalux para mejorar su durabilidad.

### SUSTRATOS COMPATIBLES

Completamente lijado acabados OEM metal contiguo. Lijado a fondo y curado pintura metálica adyacente. Acero, aluminio y acero galvanizado correctamente limpiados y preparados después de una imprimación de grabado. Plástico semi-rígido y fibra de vidrio preparados correctamente.

**Los productos mencionados aquí no pueden venderse en su mercado. Por favor consulte a su distribuidor para la disponibilidad del producto**



## MEZCLA

### COMPONENTES

Imprimación: 4 partes de Imprimador por 1 parte de MS Endurecedor y 1 parte del METALUX® 2K Diluyente apropiado. (viscosidad del espray de 18 a 20 segundos seco con viscosímetro Ford 4 y 77°F/25°C)



<b>De Componentes</b>	<b>Volumen</b>
Metalux Imprimador HS 2K (9336 Blanco, 9337 Gris, 9338 Negro)	4
Metalux MS Endurecedores (9082 Ultrarápido, 9091 Rápido, 9092 Medio, 9093 Lento)	1
Metalux Reductores Universales (1156 Rápido, 1157 Medio, 1158 Lento)	1

Como color interior (es decir bajo la carrocería) que no se recubrirá: 10% METALUX® (9700 ó 9701) Barniz por volumen y, a continuación: 5 partes de Imprimador por 1 parte de MS Endurecedor y 1 parte del METALUX® Reductores Universales apropiado. (Viscosidad del spray de 18 a 20 segundos seco con viscosímetro Ford 4 a 77°F/25°C)

Como un sellador rápido húmedo: 4 partes de Imprimador a 1 parte de endurecedor de MS a 2 partes de Reductor Universal METALUX® (1156, 1157, 1158)

**Tamaño de envase**

- 1 Litro




---

## APLICACIÓN

### CONFIGURACIONES DE LA PISTOLA DE ROCIADO:

<b>Gravedad HVLP</b> (Alto volumen, baja presión)	1,4 -1,6 mm	1,0 – 1,5 (Bar)	6-8 PSI
<b>Alta eficiencia</b>	1,4 – 1,6 mm	1,0 – 1,5 (Bar)	17-19 PSI

\*En la boquilla Presión de entrada

Nota: Consulte al fabricante de la pistola pulverizadora para obtener más información relativa a la presión de entrada HVLP.

### DURACIÓN DE EMPLEO

Desengrasado y pulido de la masilla de acabado con una papel de lija P180 - P320. Lijado del acero con papel de lija P180-P320. Superficies existentes con papel de lija P180 - P400. Se debe aplicar una capa de imprimación ácida a las superficies grandes de metal desnudo.

### APLICACIÓN

Aplique separadamente de 1 a 3 capas húmedas espesas según el grosor de película deseado. Deje que se evapore entre 5 y 10 minutos después de cada capa.




---

## TIEMPO DE SECADO

### SECADO AL AIRE

**77°F (25°C)**

Tiempo para lijado  
Infrarrojo de onda corta

1 Hora por capa (30 Minutos @140°F/60°C)  
15 Minutos potencia máxima a 36"

NOTA: Se debe aplicar una capa de acabado 6 horas después de lijar. Después de 6 horas volver a lijar. Como sellador, volver a lijar después de 3 horas.



## PROPIEDADES FÍSICAS

Espesor de la película	±40 micras/2,0 milésimas de pulgada por capa fina
Sólidos por volumen mezclado	50-55% (Promedio)
Cobertura teórica	N/A
Capas recomendadas	1-3 (x1)
EPS por capa	Aprox. 2,0 milésimas

## TEMPERATURA

200°F (93°C)

## PROPIEDADES DE RENDIMIENTO

Resistencia a disolventes	Pasa con MEK 1000 frotaciones Pasa con Xileno 1000 frotaciones
Resistencia química	Ácido (HCl) – Sin efectos, 6hr. Base (NaOH) – Sin efectos, 6hr. Líquido Skydrol – Sin efectos, 24 hr.
Dureza de la película	2H
Resistencia al impacto	Hacia delante – 100 pulgadas/lb (11,3 Nm) Hacia detrás – 80 pulgadas/lb (9,04 Nm)
Flexibilidad	Pasa la prueba del mandril cónico

## 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 las precauciones de la ficha de datos de seguridad del material/ficha de datos de seguridad (SDS, 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.

Revised: julio de 2018

En los Estados Unidos y Canadá:

**1.855.6.AXALTA**  
**metalux.us**

