

Primario de superficie DTM Montana Big Sky™ 2K PS340X VOC 2.1



COMPONENTES

Primario de superficie DTM PS340X
Activador PA3400M/PA3400S
Serie del reductor de cero VOC
TH03X



APLICACIÓN

Imprimante: De dos a tres capas
con 5 a 10 minutos de oreo
Sellador: Una capa con al
menos 30 minutos de oreo



PROPORCIÓN DE MEZCLA

4: 1: 1 o
4: 1: ½



TIEMPO DE SECADO

Lijar: de 45 minutos a 1 hora



VISCOSIDAD

N/A



VOC

252 gramos/litro
2.1 lb/galón



GENERAL

DESCRIPCIÓN

El primario de superficie DTM Montana Big Sky PS340X 2K VOC 2.1 es un primario sin cromatos, sin isocianatos, directo al metal, diseñado para proporcionar una óptima adhesión con una excelente protección contra la corrosión en metales expuestos y sustrato de OEM. Estos primarios se pueden utilizar como primarios de superficie de espesor medio a alto que se pueden lijar fácilmente a mano o con herramientas, mientras ofrecen una adherencia de color superior y retención de brillo para acabados rápidos y de alta calidad. Este producto cumple los requisitos VOC más estrictos de 2.1 lb/gal.

COLOR

- PS3401 blanco
- PS3403 gris
- PS3405 negro

SUSTRATOS COMPATIBLES

- Acero debidamente limpio y acondicionado, acero inoxidable, aluminio, acero galvanizado, cobre y latón.
- Pintura curada y del fabricante bien lijada.
- Relleno de carrocería lijado y curado.
- Fibra de vidrio lijada y SMC.
- Plástico rígido preparado adecuadamente.

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



COMPONENTES

DE MEZCLA

Como sellador/pintura base de superficie de espesor normal

Mezcle 4 partes de PS340X con 1 parte de activador DTM PA3400M/S y 1 parte de la serie de reductores cero VOC TH035/36/37.

- Espesor promedio de la película por capa de 1.0 mil (mezcla de 4:1:1)

Componente	Volumen
Primario/pintura base de superficie DTM VOC 2.1 Montana Big Sky PS340X	4
Activador DTM Montana Big Sky PA3400M/PA3400S (PA3400M mediano, PA3400S lento)	1
Serie del reductor de cero VOC Montana Big Sky TH035/36/37	1

Como pintura base de superficie de alto espesor

Mezcle 4 partes de PS340X con 1 parte del activador DTM PA3400M/S y ½ a 1 parte de la serie de reductores cero VOC TH035/36/37.

- Espesor promedio de la película por capa de 2.0 mil aproximadamente. (Mezcla de 4:1:1/2)
- Solo se sugieren dos capas debido al aumento del espesor de la película o extienda los tiempos de secado para una tercera capa.

Componente	Volumen
Primario/pintura base de superficie DTM VOC 2.1 Montana Big Sky PS340X	4
Activador DTM Montana Big Sky PA3400M/PA3400S (PA3400M mediano, PA3400S lento)	1
Serie del reductor con cero VOC Montana Big Sky TH035/36/37	½

- Se recomienda utilizar los activadores dentro de los 14 días posteriores a la apertura para mantener el máximo rendimiento. Vuelva a tapar todos los productos de pintura inmediatamente después de usarlos para evitar la contaminación por oxígeno o humedad.

TINTE

Los primarios DTM se pueden mezclar para obtener varios tonos de la escala de grises a fin de ofrecer una mejor cobertura. No se pueden agregar otros tintes ni tóneres. No los mezcle con pintura. Consulte la tabla que aparece a continuación para conocer las recomendaciones sobre el sombreado.

PS3401	PS3401 & PS3403 MIX 2:1	PS3401 & PS3403 MIX 1:2	PS3403	PS3403 & PS3405 MIX 2:1	PS3403 & PS3405 MIX 1:2	PS3405
Light Colors Very LT Colors Light Yellows Whites Silvers	Pastel Green Med. Yellow Light Tan Med. Silver Pastel Blue	Green Dark Silver Med. Light Tan Med. Light Red Med. Light Blue	Med. Red Med. Brown Med. Green Med. Blue Med. Gray	Dark Red Dark Brown Dark Blue Dark Green Med. Dark Gray	Dark Green Dark Blue Dark Brown Dark Red Dark Gray	Deep Dk Red Deep Dk Brown Deep Dk Green Deep Dk Blue Black

VIDA ÚTIL

2 horas a 23 °C/75 F°. Nota: Las temperaturas más cálidas acortan la vida útil. Limpie el equipo inmediatamente después de usarlo.



APLICACIÓN

EQUIPO PARA LA APLICACIÓN

Gravedad de HVLP	1.4-1.6 mm	8-10 PSI	*En la tapa
Alta eficiencia	1.4-1.6 mm	27-32 PSI	En medidor

NOTA: consulte al fabricante de pistolas de pulverización para obtener más información sobre las presiones de entrada de HVLP

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Asegúrese de eliminar por completo el óxido o la oxidación antes de aplicar el primario. El óxido y la oxidación se pueden eliminar mediante limpieza a chorro, pulido o lijado. Los limpiadores líquidos para metal se pueden utilizar seguidos por el acondicionador de metal apropiado para lograr una óptima adhesión y protección contra la corrosión. Asegúrese de que todas las superficies estén libres de cera, aceites, grasa u otros contaminantes. Lave las superficies pintadas y las piezas de plástico con detergente y agua caliente. Limpie las superficies metálicas y pintadas con un removedor de cera y grasa o un limpiador de superficies a base de agua VOC cero. Limpie los plásticos expuestos con el limpiador para plástico AP100 antes de lijar; acero: Realice el acabado con papel lija de grano 80-P180. Aluminio, galvanizado, acero inoxidable: Lije con papel lija de grano P320 o raspe con una almohadilla para raspar roja con el fin de eliminar la oxidación leve y desgastar la superficie. Debido a ciertas inconsistencias del metal, sugerimos utilizar el acondicionador de metal adecuado para lograr una adhesión óptima. SMC, fibra de vidrio: Realice el acabado con papel lija de grano P180 a P240.

Plástico expuesto: Utilice una almohadilla para raspar gris o roja con un agente de raspado. Enjuague con agua para eliminar los residuos. Vuelva a limpiar todos los sustratos lijados con los limpiadores de plástico apropiados y aplique un promotor de adhesión antes de aplicar el primario. Sustratos pintados previamente: Después de limpiarlos adecuadamente; lije el área de reparación y las capas delgadas según sea necesario, lije la capa delgada con papel lija de grano P320. Realice un lijado final en el área que rodea la reparación y la capa delgada con un papel lija de grano P400 o más fino. Vuelva a limpiar la reparación con el limpiador de superficies apropiado a fin de eliminar los residuos de lijado antes de la imprimación.

APLICACIÓN

Como primario:

Aplique en capas húmedas individuales y deje orear entre 5 a 10 minutos a 23 °C/75 °F entre capa y capa. Para espesores normales, aplique de 2 a 3 capas, según el espesor de la película que desee. Para lograr un espesor alto, se sugiere aplicar dos capas como máximo. Si se aplican tres capas, deje secar durante toda la noche. Se puede aplicar relleno de carrocería 2 horas después de que se haya aplicado una capa individual de PS3401/PS3403/PS3405. Se necesita una película final mínima de 2 mil para proporcionar una buena protección contra la corrosión.

No lo utilice sobre sustratos solubles, primarios anticorrosivos, primario de laca o acabados de laca.

Como sellador:

Aplique una sola capa y deje secar durante 30 minutos como MÍNIMO y, luego, aplique una capa de color.

El acabado se debe aplicar dentro de un período de 3 horas o se debe lijar y volver a aplicar con el mismo producto o lijado. No secar al horno.

OPCIÓN CEPILLABLE/IMPERMEABLE

Mezcle según las instrucciones. Nota: El uso de reductores más lentos aumentará el flujo y la nivelación.

Aplique una capa uniforme de PS3401/PS3403/PS3405, asegurándose de cubrir completamente el área de reparación en la capa de menos espesor. Antes de aplicar la segunda capa, deje orear 10 minutos entre capas. Aplique la segunda capa dentro de los

bordes exteriores de las capas anteriores. Para obtener mejores resultados, no aplique más de tres capas.

ACABADOS COMPATIBLES

- Acero, aluminio, acero galvanizado, fibra de vidrio y SMC debidamente limpiados.
- Pintura curada lijada y capa electroforética del OEM completamente raspadas.
- Relleno de carrocería curado y lijado.
- Plástico rígido correctamente preparado.

Nota: No utilice primarios de laca o acabados de laca en exceso.

LIMPIEZA

Limpie el equipo de pulverización inmediatamente después de la aplicación con un diluyente de calidad o un limpiador de pistola pulverizadora. Deseche toda la pintura y los materiales relacionados con la pintura de acuerdo con las normas estatales y locales.



TIEMPOS DE SECADO

SECADO AL AIRE

A 23 °C/75 °F

Para lijar

de 45 minutos a 1 hora

Para acabado

Primario: de 45-60 minutos a 3 horas

Sellador: de 30 minutos a 3 horas

TIEMPO DE SECADO PARA LIJAR

Opción de primario (permita un tiempo de oreo entre capa y capa durante la aplicación). Secado al aire: De 45 minutos a 1 hora por capa a 23 °C/75 °F. Toda la noche para 3 capas con una mezcla de alto espesor de 4:1:1/2. Horneado: 20 minutos de oreo seguido de una temperatura de 60 °C/140 °F durante 15 a 20 minutos. Onda corta infrarroja: Deje orear durante 20 minutos y, luego, 5 minutos por capa de secado al aire o calor de baja potencia, seguido de 5 minutos por capa de horneado de potencia completa a 65 °C/150 °F. Lije finalmente con papel lija de grano P400 a P600 y realice el acabado dentro de 24 horas. Si se deja el primario o el sellador por más de 3 horas, el producto se debe lijar. Si se seca al horno, el primario se DEBE lijar antes de aplicar el acabado y, luego, aplicar un sellador de uretano de 2K.

TIEMPO DE SECADO HASTA EL ACABADO

Después de completar los pasos de lijado y limpieza. Como sellador: de 30 minutos a 3 horas. Después de 3 horas, el producto se debe lijar. Como primario: 1 capa, desde 45-60 minutos hasta 3 horas sin lijar, si lo desea. Aplique el acabado en un lapso de 4 a 6 horas después del lijado. Si se deja más tiempo, se deberá volver a raspar. No recomendado para usarse en plástico.



PROPIEDADES FÍSICAS

Mezcla de 4:1:1/2

Espesor de película

2.0±0.5 mil por capa

Sólidos en volumen

40.2%

VOC aplicado

2.10 (252 g/l)

Cobertura teórica lista para rociar

646 pies² a 1 mil DFT

Punto de ignición

Consulte la SDS

Mezcla de 4:1:1

Espesor de película

1.5±0.4 mil por capa

Sólidos en volumen

36.8%

VOC aplicado

2.10 (252 g/l)

Cobertura teórica lista para rociar

392 pies² a 1 mil DFT

Punto de ignición

Consulte la SDS



CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

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

ZONAS REGULADAS DE VOC

VOC según se aplique

252 gramos/litro | 2.1 lb/galón

Las siguientes instrucciones se refieren al uso de productos que pueden ser restringidos o requieren instrucciones especiales de mezclado en zonas reguladas 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 TRATAMIENTO

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 (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 que trabajen con productos que contengan isocianatos a personas con asma, con alergias y con un historial de afecciones respiratorias.

No lije, corte con llama ni recubra en seco con soldadura 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.

Revisado: julio de 2019

En los Estados Unidos:
1.855.6.AXALTA
montanabigsky.us

En Canadá:
1.800.668.6945

