

Recubrimiento de imprimación DTM 2K Montana Big Sky™ PS320X



COMPONENTES

Recubrimiento de imprimación DTM PS320X
 Activador DTM PA3200M/PA3200S
 Reductor de uretano serie TH0800



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: 1/2 O
 4:1:1



TIEMPO DE SECADO

Para lijar: de 45 minutos a 1 hora



VISCOSIDAD

N/A



VOC

495-526 g/l
 4.13-4.39 lb/gal



GENERAL

DESCRIPCIÓN

El recubrimiento de imprimación DTM Montana Big Sky PS320X es un imprimador sin cromatos, sin isocianatos, que se aplica directo al metal y proporciona una óptima adhesión con una excelente protección contra la corrosión en metales expuestos y sustrato de OEM. Estos imprimadores están diseñados para usarse como recubrimiento de imprimación 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.

COLOR

- PS3201 blanco
- PS3203 gris
- PS3205 negro

SUSTRATOS COMPATIBLES

- Acero, acero inoxidable, aluminio, acero galvanizado, cobre y latón debidamente limpiados y acondicionados
- Pintura curada y del OEM completamente lijada
- Relleno de carrocería curado y lijado
- SMC y fibra de vidrio lijados
- Plástico rígido preparado adecuadamente
- No se recomienda usar debajo de una capa de base a base de agua, a menos que esté sellada con un sellador de uretano 2K compatible

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

COMPONENTES

Como sellador/recubrimiento de espesor normal

Mezcle 4 partes de PS320X con 1 parte del activador DTM PA3200M/S y 1 parte del reductor de uretano serie TH0800.

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

Componente	Volumen
Imprimador/recubrimiento DTM VOC 2.1 Montana Big Sky PS320X	4
Activador DTM Montana Big Sky PA3200M/PA3200S (PA3200M mediano, PA3200S lento)	1
Reductor de uretano Montana Big Sky serie TH0800	1

Como recubrimiento de alto espesor

Mezcle 4 partes de PS320X con 1 parte del activador DTM PA3200M/S y 1/2 parte de reductor de uretano serie TH0800.

- 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
Imprimador/recubrimiento DTM VOC 2.1 Montana Big Sky PS320X	4
Activador DTM Montana Big Sky PA3200M/PA3200S (PA3200M mediano, PA3200S lento)	1
Reductor de uretano Montana Big Sky serie TH0800	1/2

- 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.

PS3201	PS3201 & PS3203 MIX 2:1	PS3201 & PS3203 MIX 1:2	PS3203	PS3203 & PS3205 MIX 2:1	PS3203 & PS3205 MIX 1:2	PS3205
Light Colors Very LT Colors Light Yellows Whites Sivers	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

Dos horas a 23 °C/75 °F. Las temperaturas más cálidas acortarán 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 imprimador. El óxido y la oxidación se pueden eliminar mediante limpieza a chorro, pulido o lijado. Limpie adecuadamente las superficies metálicas y pintadas con un removedor de cera y grasa o un limpiador de superficies a base de agua VOC cero.

Acero: Lijado final 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.

SMC, fibra de vidrio: Realice el acabado con papel lija de grano P180 a P240.

Plástico rígido expuesto: Use el limpiador de piezas flexibles AP100 y el promotor de adhesión de plástico AP200.

Reparaciones: 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.

Acabados existentes: lije con papel lija de grano P220 a P320 para eliminar la oxidación antes de la imprimación.

Sugerencia técnica: Verifique la solubilidad frotando varias veces la capa electroforética con un trapo y diluyente, o un reductor de poliuretano. Si la capa electroforética se disuelve con disolvente, se recomienda quitarla antes de volver a pintar.

EN TODOS LOS CASOS, VUELVA A LIMPIAR LAS REPARACIONES CON UN LIMPIADOR DE SUPERFICIES ADECUADO CON EL FIN DE ELIMINAR LOS RESIDUOS DEL LIJADO ANTES DE LA IMPRIMACIÓN

APLICACIÓN

Como imprimador:

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 una hora después de que se haya aplicado una capa individual de PS3201/PS3203/PS3205. Se puede aplicar calor adicional para acelerar el curado y el secado. Deje enfriar antes de lijar.

OPCIÓN CEPILLABLE/IMPERMEABLE

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

Aplique una capa uniforme de PS3201/PS3203/PS3205, 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 capa y capa. 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 imprimadores 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

Para acabado

de 45 minutos a 1 hora

Imprimador: de 45-60 minutos a 3 horas

Sellador: de 30 minutos a 3 horas

TIEMPO DE SECADO PARA LIJAR

Opción de imprimador (permita un tiempo de oreo adecuado entre capa y capa durante la aplicación)

Secado al aire: De 45 minutos a 1 hora por capa a 23 °C/75 °F. Durante toda la noche para tres capas con una mezcla de 4:1 de espesor alto.

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 baja potencia a 66 °C/150 °C. Lije finalmente con papel lija de grano P400-P600 y realice el acabado dentro de 24 horas.

TIEMPO DE SECADO HASTA EL ACABADO

Después de lijar, realice el acabado en un plazo de 4 a 6 horas a 23 °C/75 °F.

SOLO PIEZAS PLÁSTICAS (RÍGIDAS)

- Para la reparación de plástico expuesto, utilice el promotor de adhesión de plástico AP200. Consulte la hoja de datos técnicos de AP200 para obtener información y el uso del producto.
- Se recomienda aplicar mezclas de PS3201/PS3203/PS3205 a una relación de 4:1:1.
- Aplique solamente 1 o 2 capas de imprimador sobre el área de reparación. Evite un espesor de película excesivo.

NOTAS ESPECIALES:

Las temperaturas en el taller y en la superficie deben mantenerse a 23 °C/75 °F o más durante las primeras 24 horas del ciclo de curado. Temperaturas más frías pueden producir un secado, curado y rendimiento general más lentos. Asegúrese de que se sigan los procedimientos de acondicionamiento/preparación de metales adecuados en las primeras etapas. Asegúrese de que se sigan los tiempos de oreo adecuados, los tiempos de secado, los procedimientos de lijado y todas las instrucciones. Mantenga una medición precisa durante la mezcla.



PROPIEDADES FÍSICAS

Mezcla de 4:1:1/2

Espesor de película	2.0 ± 0.5 mil por capa
Volumen de sólidos	43%
VOC aplicado	495 g/l (4.13 lb/gal)
Cobertura teórica lista para rociar	691 pies cuadrados 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
Volumen de sólidos	39.5%
VOC aplicado	4.39 lb/gal (526 g/l)
Cobertura teórica lista para rociar	635 pies ² 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).

ÁREAS DE VOC REGULADAS

VOC según se aplique cuando se mezcla 4:1:1/2	495 g/l	4.13 lb/gal
cuando se mezcla 4:1:1	526 g/l	4.39 lb/gal

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 (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.

Revisado: julio de 2019

En estados unidos y canada:

1.855.6.AXALTA
montanabigsky.us

