



Primario de uretano 2K Montana Big Sky™ PS500XA



COMPONENTES

Primario PS500XA
Endurecedor de primario de uretano 2K PS5008B




APLICACIÓN

Imprimante: Dos capas con 5 a 10 minutos de oreo
Sellador: Una capa con 30 a 45 minutos de oreo




PROPORCIÓN DE MEZCLA

4: 1 o 4: 1: 2




TIEMPO DE SECADO

Imprimante: Para lijar: de 1 a 1 ½ horas
Imprimante: Para acabado: de 4 a 6 horas
Sellador: Para aplicar acabado: 20 - 30 minutos



VISCOSIDAD

N/A



VOC

539 g/l
<4.50 lb/gal



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Los productos PS500XA son imprimadores de uretano de dos componentes diseñados para ofrecer una película de alto espesor, lijado rápido y fácil, a la vez que mantiene un brillo y un DOI superiores. Ambos cumplen con el requisito de la Normativa nacional para imprimadores de VOC de 575 g/l (4.80 lb/gal).

COLOR

- PS5008A beige
- PS5009A gris

SUSTRATOS COMPATIBLES

- Acero, aluminio y acero galvanizado debidamente limpiados.
- Imprimador de epoxi PS304X: permita que el epoxi se oree durante 1 hora antes de aplicar PS500XA
- Imprimador para grabado en metal P3008 VivperGrip II
- Pintura curada y del OEM completamente lijada
- Fibra de vidrio/SMC lijada
- Relleno de carrocería curado

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 imprimador

Mezcle 4 partes de imprimador de uretano 2K PS500XA y 1 parte del activador de imprimador de uretano PS5008B. Reducción opcional de 3/4 con el reductor de uretano serie TH0800.

- La mezcla de 4:1 produce un espesor pesado de 2.5 mil± 0.5 por capa.
- Puede que desee una reducción del 10% usando la serie de reductor de cero VOC para lograr un mejor nivel y flujo.

Componente

Componente	Volumen
Imprimador de uretano 2K Montana Big Sky PS500XA	4
Endurecedor del imprimador de uretano 2K Montana Big Sky PS5008B	1
Reducción opcional con reductor de uretano serie TH0800	3/4

REDUCTOR

TH0860 Rápido	15-21 °C/60-70 °F
TH0870 Medio	21-26 °C/70-80 °F
TH0885 Lento	26-32 °C/80-90 °F
TH0895 de temperatura caliente	32 °C +/90 °F +

Como sellador

Mezcle 4 partes de imprimador de uretano 2K, 1 parte del activador de imprimador de uretano PS5008B y 2 partes del reductor de VOC cero TH03X.

Componente

Componente	Volumen
Imprimador de uretano 2K Montana Big Sky PS500XA	4
Activador del imprimador de uretano Montana Big Sky PS5008B	1
Serie del reductor de cero VOC Montana Big Sky TH03X	2

REDUCTOR

TH035 Rápido	18-21 °C/65-70 °F
TH036 Medio	21-29 °C/70-85 °F
TH037 Lento	29 °C +/85 °F +

VIDA ÚTIL

Imprimador catalizado: 1 hora a 23 °C/75 °F

Sellador: 2 horas a 23 °C/75 °F

El acelerador, el reductor y la temperatura afectarán la vida útil. Limpie el equipo inmediatamente después de usarlo.



APLICACIÓN

EQUIPO PARA LA APLICACIÓN

Imprimante

Gravedad de HVLP	1.4-1.6 mm	6-10 PSI	*En la tapa
Alta eficiencia	1.4-1.6 mm	17-32 PSI	En medidor

Sellador

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

Consulte al fabricante de la pistola de pulverización para obtener más información sobre las presiones de entrada de HVLP.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Asegúrese de eliminar por completo el óxido antes de aplicar el imprimador.

Limpie con removedor de cera y grasa fuerte TH05950. Lije hasta dejar una capa delgada con papel lija de grano P180-P320. Lije las áreas existentes con papel lija de grano P400. Las áreas grandes de metal expuesto se deben pulverizar con primario anticorrosivo antes de la imprimación. Se puede usar un removedor de cera y grasa fuerte TH5950 y una almohadilla para raspar roja con el fin de eliminar la oxidación superficial leve del aluminio. Vuelva a limpiar el aluminio para eliminar los residuos del lijado con el removedor de cera y grasa fuerte TH5950.

Opción de sellador:

Limpie con removedor de cera y grasa fuerte TH5950.

Lije las áreas de reparación y realice un acabado con papel lija de grano P400 o más fino. Vuelva a limpiar la reparación con removedor de cera y grasa suave TH5951 para eliminar los residuos antes del sellado.

APLICACIÓN

IMPRIMADOR

Aplique sobre superficies preparadas adecuadamente. Aplique en capas individuales completamente húmedas y permita un período de 5 a 10 minutos de oreo entre capa y capa. Para obtener mejores resultados, no aplique más de tres capas.

OPCIÓN DE CEPILLADO/LAMINADO

Mezcle según las instrucciones. Una pequeña cantidad de reductor permite mejorar el flujo. Aplique una capa uniforme de Imprimador de uretano PS500XA, asegurándose de cubrir completamente el área de reparación en la capa de menos espesor. Si es necesaria una segunda capa, permita un período de 5 a 10 minutos de oreo entre capa y capa. Aplique la segunda capa dentro de los bordes exteriores de las primeras capas. Para obtener mejores resultados, no aplique más de tres capas.

SELLADOR

Aplique una sola capa húmeda de PS500XA mezclado correctamente como sellador para crear una base uniforme. Deje orear 30 a 45 minutos antes de aplicar el acabado.

ACABADOS COMPATIBLES

- Uretanos acrílicos
- Esmaltes acrílicos
- Poliuretano en color
- Capa de base de color
- Esmaltes sintéticos

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

Imprimador: De 1 a 1 ½ horas por capa

Sellador: no requiere de lijado

Imprimador: dentro de 4 a 6 horas después del lijado

Sellador: 20-30 minutos

TIEMPO DE SECADO PARA LIJAR

Opción de primario

Se debe lijar el imprimador antes del acabado. Secado al aire: De 1 ½ a 2 horas a 23 °C/75 °F por capa antes del lijado. Si se aplican tres capas, permita que se seque durante toda la noche. Horneado: Deje orear 15 minutos y, a continuación, hornee a 65 °C/150 °F durante 45 minutos. Deje enfriar antes de lijar. Infrarrojo: Deje orear 15 minutos y, a continuación, hornee a 60 °C/140 °F durante 20 minutos. Deje enfriar antes de lijar.

Opción de sellador

No requiere lijado antes del acabado, a menos que el imprimador de uretano VOC 2.1 se haya secado durante más tiempo que el recomendado. Si no se aplica el acabado en un plazo de 4 horas, raspe con una almohadilla para raspar gris o papel lija de grano P600. Luego, limpie y aplique color.

TIEMPO DE SECADO HASTA EL ACABADO

Opción de imprimador/recubrimiento:

El imprimador se debe lijar antes de aplicar el acabado.

Aplique el acabado en un plazo de 4 a 6 horas después del lijado.

Si PS500XA se secó durante más tiempo que el recomendado, raspe con papel lija de grano P400-P600 o más fino.

Opción de sellador:

De 20 a 30 minutos a 23 °C/75 °F antes de aplicar el acabado

Piezas flexibles (consulte la hoja de datos técnicos de AP200 para obtener más información)

Limpie la superficie con un limpiador de piezas flexible usando un paño limpio, seco y sin pelusas.

Raspe por completo el área de reparación y repintado con una almohadilla para raspar gris o gel para raspar, y vuelva a limpiar. Aplique dos capas individuales de AP2000 y deje orear 5 minutos entre capa y capa.

Aplique el primario mezclado a 4:1:1 dentro de un plazo de 30 minutos después de aplicar AP200. Aplique solo 1 o 2 capas del primario. Evite un espesor de película excesivo.

NOTAS ESPECIALES:

Asegúrese de que las temperaturas en el taller y en la superficie se mantengan por encima de los 23 °C/75 °F antes de realizar el trabajo. Asegúrese de que se sigan los tiempos de oreo adecuados, los tiempos de secado, los procedimientos de lijado y todas las instrucciones para los acabados. Use un vaso medidor a fin de obtener mediciones exactas.



PROPIEDADES FÍSICAS

Mezcla de 4:1

Espesor de película	2.2 ± 0.3 mil por capa
Volumen de sólidos	40.6%
VOC aplicado	538 g/l (4.49 lb/gal)
Cobertura teórica lista para rociar	642 pies ² a 1 mil DFT
Número de capas	3

Mezcla de 4:1:2

Espesor de película	+ 0.5 mil por capa
Volumen de sólidos	28.5%
VOC aplicado	<539 g/l (4.50 lb/gal)
Cobertura teórica lista para rociar	458.28 pies ² a 1 mil DFT
Número de capas	1

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 539 g/l | <4.50 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

