



# CHROMAPREMIER® PRO IMPRIMACIÓN DE RELLENO PRODUCTIVA 33430S™



## DESCRIPCIÓN

### GENERAL

Imprimación de relleno productiva de tres componentes diseñada para reparaciones puntuales, de paneles y generales de primera calidad. Es de gran espesor, fácil de lijar y proporciona un excelente relleno y retención en una amplia gama de condiciones de aplicación.

**Los productos a los cuales se hace referencia en este documento podrían no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor para conocer la disponibilidad de cada producto.**



## MEZCLA

### COMPONENTES

Imprimación de relleno productiva ChromaPremier® Pro 33430S™  
 Activador ChromaPremier® Pro 14301S™  
 Activador rápido ChromaPremier® Pro 14304S™  
 Reductor rápido ChromaPremier® Pro 14315S™  
 Reductor más rápido ChromaPremier® Pro 14375S™  
 Reductor normal ChromaPremier® Pro 14385S™

### SELLADOR

Sellador Premier ChromaPremier® 42410S / 42440S / 42470S / 2K  
 Sellador Premier ChromaPremier® 44410S™ / 44440S™ / 44470S™ 2K

### CAPAS DE ACABADO

Capa base ChromaPremier®  
 Capa de acabado Etapa única ChromaPremier®  
 Capa base ChromaBase®  
 Capa base Cromax® Mosaic™  
 Capa base Cromax® Pro  
 Capa base Cromax® XP

### Consejos para garantizar un trabajo exitoso

La velocidad de curado y manipulación más rápidas se consiguen utilizando el activador ChromaPremier® Pro 14301S™ junto con el reductor rápido ChromaPremier® Pro 14315S™.

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Combinar con precisión los componentes, ya sea por volumen (4:1:1) o mezclar según la fórmula de peso Colormet® y remover a fondo.

### VISCOSIDAD

9.5-12 segundos en copa Zahn No. 3.

### Consejos para garantizar un trabajo exitoso

Utilice las combinaciones de activador y reductor indicadas en la sección Componentes.

### VIDA ÚTIL

- 30 minutos a 21°C (70°F) cuando se utilizan 14301S™ y 14315S™.
- 1 hora a 21°C (70°F) cuando se utiliza 14301S™ o 14304S™ junto con los reductores 14375S y 14385S.



**ADITIVOS**

Acelerador:	No se recomienda
Eliminador de ojos de pez:	No se recomienda
Retardador:	No se recomienda
Aditivo Flex:	Utilice Plas-Stick® 2350S™ como se describe a continuación:

Para partes flexibles, combinar con precisión los componentes, ya sea por volumen (4:1:1) o mezclar según la fórmula de peso Colornet® y remover a fondo.

**Consejos para garantizar un trabajo exitoso**

Mantenga al mínimo la acumulación de película en las piezas flexibles.



**APLICACIÓN**

**SUSTRATOS**

- Acero, aluminio y acero galvanizado debidamente tratados.
- Acabados OEM y piezas de recambio OEM correctamente lijadas
- Fibra de vidrio, SMC
- Promotor de adherencia poliolefina para plásticos Axalta™ 300 o 305
- Imprimación de grabado Axalta™ 420
- Imprimación de grabado Axalta™ con bajo contenido de COV 425
- Toallitas de tratamiento del metal Axalta™ 495

**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE**

1. Limpiar a fondo la superficie según la ficha técnica de Removedor de silicona Axalta™
2. Utilice primero un estropajo para raspar las zonas a imprimir donde no sea posible lijar con DA
3. Utilice una lijadora DA para crear bordes difumados con la pintura original de la zona reparada
4. Utilice papel de lija P180 para eliminar los arañazos en línea recta
5. Comience a crear bordes difumados pasando por P240 y P320, y termine con P600 asegurándose de eliminar los arañazos del grano anterior
6. Asegúrese de lijar 6-8" más allá del borde difumado para una correcta adhesión de la imprimación
7. Limpiar la superficie según la ficha técnica de Removedor de silicona Axalta™

**CONFIGURACIONES DE PISTOLA\***

Eficiencia de transferencia aprobada	1.6 mm-1.8 mm
Alto volumen, baja presión (HVLP)	1.6 mm-1.9 mm

\* Consulte al fabricante de la pistola y la legislación local vigente para conocer las recomendaciones de presión de pulverización adecuadas.

**APLICACIÓN**

Aplique 3 capas semihúmedas. Deje orear de forma adecuada entre capas.

**LIMPIEZA**

Limpie el equipo de pulverización lo antes posible con un Diluyente de lacas.



## TIEMPOS DE SECADO

(14315S™)	Secado forzado	Secado al aire	Secado al aire
Oreo entre capas:	7-10 minutos	7-10 minutos	5-7 minutos
Lijado en seco (75°F / 24°C):	Enfriamiento	90 minutos	20-30 minutos
Lijado en húmedo (75°F / 24°C):	Enfriamiento	90 minutos	20-30 minutos
Oreo antes de secado forzado:	0 minutos	N/A	N/A
Tiempo de ciclo (140°F):	30 minutos	N/A	N/A
En el enfriamiento:	30 minutos	N/A	N/A

### SECADO POR INFRARROJOS

Consulte la Guía de infrarrojos para conocer las recomendaciones específicas de configuración. Una exposición a rayos infrarrojos de 12 minutos a 32 pulgadas con una lámpara de 2000 vatios produce buenos resultados.

### RECUBRIR CON EL MISMO MATERIAL

Al repintar con la imprimación de relleno productiva ChromaPremier® Pro 33430S™ con el mismo material, es necesario lijar si se ha secado a la fuerza la imprimación, se ha utilizado el reductor de velocidad ChromaPremier® Pro 14315S™ y la imprimación se ha secado al aire más de dos horas o se ha dejado secar al aire más de 6 horas.

### RECUBRIMIENTO

Después de lijar con P400 DA, P500 seco o P600 húmedo o más fino, se puede aplicar el sellador Cromax® adecuado.

### CAPA DE ACABADO

Tras el lijado, puede aplicarse la capa de acabado Cromax® o ChromaPremier® adecuada. Consulte las instrucciones específicas de lijado en la ficha técnica de la capa de acabado.



## PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores son en estado listo para pulverizar

	Reducción estándar (4:1:1)	Reducción flex (4:1:1:0.5)
COV máx. (LE)	530 g/l (4.4 lbs./gal)	562 g/l (4.7 lbs./gal)
COV máx. (AP)	530 g/l (4.4 lbs./gal)	562 g/l (4.7 lbs./gal)
Peso medio por galón:	1340 g/l (11.18 lbs./gal)	1288 g/l (10.75 lbs./gal)
Peso medio (%) de volátiles:	37.0%	43.6%
Peso medio (%) de solventes exentos:	0.0%	0.0%
Peso medio (%) de agua:	0.0%	0.0%
Vol. medio (%) de solventes exentos:	0.0%	0.0%
Vol. medio (%) de agua:	0.0%	0.0%
Cobertura teórica:	675 pies cuadrados por galón listo para pulverizar a 1 mil.	
Espesor sugerido de la película seca:	4.5-6.0 mils en 3 capas	
Punto de oreo:	Ver ficha técnica	

## ZONAS CON REGULACIÓN SOBRE LOS COV

Estas instrucciones se refieren al uso de productos que pueden estar restringidos o requerir instrucciones de mezcla especiales en zonas con regulación sobre los COV. Siga el uso de mezclas y las recomendaciones que figuran en la Tabla de productos en función de los requisitos sobre los COV en su zona.



---

## SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial en manos de pintores profesionales capacitados. No está destinado a la venta ni al uso del público en general. Antes de usar, lea y siga todas las precauciones que figuran en la etiqueta y la ficha técnica/ficha técnica de materiales. Si se mezcla con otros componentes, la mezcla conllevará los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar la irritación de los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. Ninguna persona asmática, que sufra de alergias o que tenga antecedentes de problemas respiratorios deberá trabajar con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con llama ni suelde el recubrimiento en seco sin un respirador purificador de aire aprobado por NIOSH con filtros de partículas o ventilación adecuada y guantes.

**Fecha de revisión: Septiembre de 2021**