



PREMIER LE CROMAX® IMPRIMACIÓN SURFACER A-3130S™ UVA



DESCRIPCIÓN

GENERAL

Imprimación surfacer UVA desarrollada para procesos ultrarrápidos de reparación puntual. Puede aplicarse directamente sobre metal con una superficie muy lisa y se seca rápidamente bajo lámparas UV de baja intensidad. Toda la capa se cura completamente al exponerla y puede lijarse inmediatamente después de enfriarse.

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 surfacer A-3130S™ UVA

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Listo para pulverizar



APLICACIÓN

SELLADORES

Selladores blancos de uretano ChromaBase® 4" a 1" 7710S™ / 7740S™ / 7770S™ 2K
 Sellador Premier ChromaPremier® 42400S™ / 42410S™ / 42440S™ / 42470S™ / 2K
 Sellador Premier ChromaPremier® Pro 44410S™ / 44440S™ / 44470S™ 2K
 Imprimación epoxi DTM Cromax® 2580CR™ / 2510S™ / 2540S™ / 2570S™ LF
 Imprimación epoxi DTM Cromax® V-2910S™ / V-2940S™ / V-2970S™ LF
 Sellador Primer Cromax® LE LE3010S™ / LE3040S™ / LE3070S™ 2K
 Sellador Imprimador de Uretano Cromax® Premier LE LE3410S™ / LE3440S™ / LE3470S™

CAPAS DE ACABADO

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

SUSTRATOS

- Acero, aluminio y acero galvanizado tratados adecuadamente
- Acero, acero galvanizado, aluminio, acabados OEM y OEM debidamente lijados y preparados
- Directo al Promotor de adherencia poliolefinas para plásticos Axalta™ 300 o 305
- Directo a Imprimación de grabado Axalta™ 425 con bajo contenido de COV
- Imprimación de grabado Axalta™ 420
- Toallitas de tratamiento previo del metal Axalta™ 495
- piezas de recambio
- Imprimación epoxi curada y lijada



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™

APLICACIÓN

- Para pequeñas reparaciones puntuales, 8" x 8" o más pequeñas.
- Agitar el aerosol durante 2 minutos después de que se oiga la perla de mezcla en el interior y pulverizar para probar la aplicación.
- Aplique 2 a 3 capas. Deje orear de 1 minuto entre capas.



TIEMPOS DE SECADO

Oreo antes del curado UV:	2 minutos(75°F/ 24°C)
Lijado:	Inmediatamente después de enfriarse
Capa de acabado:	Inmediatamente después de lijar y limpiar

CURADO UV

- Esperar 2 minutos tras la aplicación de la última capa antes del curado UV.
- El tiempo de exposición necesario para obtener un curado UV adecuado depende de muchos factores: tipo de fuente de luz, potencia de la lámpara, diseño del reflector, distancia de la lámpara a la superficie, temperatura ambiente, temperatura de la pieza, etc.
- Cuando utilice las luces UV manuales, utilice una técnica similar a la de la pintura al pasar la lámpara sobre la superficie imprimada. Mantenga un solapamiento del 50-75%.
- Dejar enfriar antes de lijar.

NOTA ESPECIAL

Aunque se trata de un producto cómodo y económico, la mayoría de las lámparas de curado UV LED disponibles en el mercado no alcanzan los 100mJ/cm² por mil de energía. Las luces UV de menor energía pueden curar la superficie superior de la imprimación UV, lo que permite lijarla. Sin embargo, muchos no proporcionan un curado completo a menos que se aumenten los tiempos de exposición a 15 minutos y más. Lo mismo ocurre si se intenta curar la imprimación UV al aire libre, bajo la luz del sol. La exposición solar no alcanza el nivel de energía y el ángulo necesarios para un curado completo. Se requiere un curado completo para proporcionar un rendimiento y una durabilidad óptimos.

Asegúrese de seguir todas las instrucciones de uso proporcionadas por el fabricante del equipo debido a los riesgos potenciales de seguridad y relacionados con el trabajo con lámparas de luz UV. Llevar el equipo de protección individual adecuado durante su uso.



TIEMPOS DE CURADO

Varias lámparas a 77°F (25°C), 4.0 mils de espesor de película seca

Lámpara	Distancia de la lámpara a Superficie*	Tiempo de curado**	Área de curado
CURE-TEK UVA400	10"	2 minutos	10" x 10"
CURE-TEK UVA400	15"	1 minuto	10" x 10"
CURE-TEK UVA1200	10"	1 minuto	10" x 10"
CURE-TEK UVA1200	15"	90 segundos	10" x 10"
CURE-TEK UVA1200	15"	2 minutos	16" x 16"
Mobilidad PowerShot UV 2400	3"-6"	2-3 pasadas	
Mini UV PowerShot	3"-6"	4-5 pasadas	

*La distancia se mide desde la lámpara y no desde la carcasa exterior de la lámpara

**El tiempo de curado se determina en los límites exteriores de la zona de curado

Consejos para garantizar un trabajo exitoso

No pulverice hasta ocultar porque el espesor del revestimiento superará con creces las 6 mils y no curará a un ritmo satisfactorio.

RECUBRIR CON SU MISMO MATERIAL

Al repintar con Imprimación surfacer Cromax® Premier LE LE3130S™ UV con capas de este mismo material, es necesario lijar antes de repintar

RECUBRIMIENTO

Después de lijar con P400 DA, P500 en seco o P600 en húmedo o más fino, se puede aplicar 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.



LIJADO

LIJADO

1. Aplique una capa de guía en la zona imprimada
2. Utilice un bloque manual con P320 para el lijado inicial
3. Lijar hasta eliminar todos los arañazos e imperfecciones
4. Soplar la superficie y/o limpiar la superficie según la ficha técnica del Limpador Axalta™
5. Vuelva a aplicar la capa guía
6. Lijado final (consulte la ficha técnica del sellador o la capa de acabado para seleccionar el grano adecuado)
7. Lijar hasta eliminar todos los arañazos de P320
8. Limpiar la superficie según la ficha técnica del Limpador Axalta™



PROPIEDADES FÍSICAS

Categoría de PWMIR:	Imprimación para carrocerías (ABP)
COV máx. (AP):	375 g/l (3.1 lbs./gal)
Peso medio por galón:	910 g/l (7.60 lbs./gal)
Peso medio (%) de volátiles:	62.8%
Peso medio (%) de agua:	0.0%
Peso medio (%) de exentos:	21.6%
Vol. medio (%) de agua:	0.0%
Vol. medio (%) de exentos:	24.9%
Cobertura teórica:	373 pies cuadrados (34.7 m ²) por galón listo para pulverizar a 1 mil.
Espesor sugerido de la película seca:	3-5 mil. en 2 a 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 sudele 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: Febrero de 2022

En los Estados Unidos:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

En Canadá:
1.800.668.6945
cromax.ca

