



# PREMIER LE CROMAX® IMPRIMACIÓN SURFACER LE3130S™ UV



## DESCRIPCIÓN

### GENERAL

Una imprimación surfacer UV desarrollada para eliminar los pasos del proceso y conseguir reparaciones ultrarrápidas. Se puede aplicar directamente sobre metal con una superficie muy lisa y se seca rápidamente hasta el curado completo bajo las lámparas de propósito múltiple UV Axalta™. El revestimiento 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 UV Cromax® Premier LE LE3130S™

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Listo para pulverizar

### Consejos para garantizar un trabajo exitoso

- Agite la imprimación en un agitador mecánico antes de utilizarla por primera vez. Para mantener una agitación completa, remueva con una varilla mezcladora antes de verter.
- No guarde la imprimación en un vaso de pintura transparente. Asegúrese de que la imprimación no esté expuesta a la luz.
- No colocar en una máquina mezcladora si la imprimación no se va a utilizar en un plazo de dos semanas.
- Debido a los peligros de seguridad potenciales y relacionados con el trabajo con equipos de luz ultravioleta, siga todas las instrucciones de uso del fabricante del equipo.
- La luz UV de propósito múltiple Axalta™ debe encenderse cuando llegue el momento de aplicar la primera capa de LE3130S. Esto garantizará que la luz se haya calentado correctamente y esté lista para el proceso de curado.
- Para obtener los mejores resultados, verifique la velocidad de curado con un dosímetro. Se necesitan 100 mJ/cm<sup>2</sup> de exposición UV por milímetro de película seca para garantizar el curado de la imprimación UV.
- Cuando utilice la varilla de luz UV de propósito múltiple Axalta™, pase sobre la imprimación surfacer UV de 2 a 3 veces utilizando una técnica similar a la de pintado. Utilice un método de capa cruzada y asegúrese de utilizar un solapamiento del 75% a una distancia de varilla de 2 a 3 pulgadas. Aparte de añadir más calor, las pasadas adicionales de la luz UV no tendrán un efecto negativo en la imprimación surfacer UV.
- Pasar la varilla de luz UV de propósito múltiple Axalta™ sobre la superficie imprimada, molduras, molduras de plástico, luces, o etc. demasiado lentamente puede producir temperaturas del metal superiores a 180 °F. Evite el sobrecalentamiento de la pieza imprimada UV durante el proceso de curado.

### VIDA ÚTIL

Indefinido a 21.1°C (70°F).

### VISCOSIDAD

10-14 segundos en copa Zahn No. 3.



**ADITIVOS**

|                            |             |
|----------------------------|-------------|
| Acelerador:                | No requiere |
| Eliminador de ojos de pez: | No requiere |
| Reductor:                  | No requiere |
| Retardador:                | No requiere |
| Aditivo Flex:              | No requiere |

**TEÑIDO**

No recomendado



**APLICACIÓN**

**SUSTRATOS**

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

**Selladores**

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

**Capas de acabado**

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

**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™

**CONFIGURACIÓN DE PISTOLA**

Alto volumen, baja presión (HVLP)  
 Alimentación por gravedad: 1.3-1.4 mm

\* Eficiencia de la transferencia aprobada  
 Alimentación por gravedad: 1.3-1.4 mm



**PRESIÓN DEL AIRE\***

Alto volumen, baja presión (HVLP) 8-10 psi en la punta de la pistola.  
Alimentación por gravedad:

Eficiencia de la transferencia aprobada  
Alimentación por gravedad: 28-29 psi en la pistola

El tamaño de la punta del fluido se refiere al diámetro del tamaño real. Nota: Las presiones de aire más bajas darán lugar a una textura y una formación de película elevadas. Siga las recomendaciones.

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

**APLICACIÓN**

Aplicar 2 capas húmedas hasta un espesor de película seca de 4.0-5.0. Deje orear de 1 minuto entre capas.

**Consejos para garantizar un trabajo exitoso:**

- Aplique la imprimación utilizando la técnica de fuera hacia dentro. Deje que cada capa se oree hasta alcanzar un tono gris mate y uniforme antes de aplicar la siguiente.
- No aplique hasta ocultar la capa



**TIEMPOS DE SECADO**

**TIEMPOS DE OREO (75°F / 24°C)**

Oreo entre capas: 1 minuto  
Oree antes del curado UV: 3 minutos  
Lijado: Inmediatamente después de enfriarse  
Capa de acabado: Inmediatamente después de lijar y limpiar

**Consejos para garantizar un trabajo exitoso:**

Los tiempos de oreo indicados dependerán de la temperatura y la humedad.

**TIEMPO DE CURADO UV**

**Lámpara UV de propósito múltiple Axalta™ 115V E-5450:**

2 a 3 pasadas de la lámpara sobre la superficie con imprimación con un solapamiento del 75% a una distancia de 2 a 3 pulgadas. Utilizar una técnica similar a la pintura.

**Lámpara UV de propósito múltiple Axalta™ 220V E-5465:**

2 a 3 pasadas de la lámpara sobre la superficie con imprimación con un solapamiento del 75% a una distancia de 2 a 3 pulgadas. Utilizar una técnica similar a la pintura.

Lámpara CureTek UVA de 400 vatios: Véase el cuadro A  
Lámpara CureTek UVA de 1200 vatios: Véase el cuadro A

**CUADRO A - GUÍA DE CURADO CON LÁMPARA UV PORTÁTIL**

| Tamaño de la lámpara | Tiempo de curado | Distancia   | Área de curado |
|----------------------|------------------|-------------|----------------|
| 400                  | 90 segundos      | 15 pulgadas | 10" x 10"      |
| 1200                 | 60 segundos      | 10 pulgadas | 10" x 10"      |
| 1200                 | 90 segundos      | 15 pulgadas | 10" x 10"      |
| 1200                 | 120 segundos     | 15 pulgadas | 16" x 16"      |



**Notas importantes**

- Si la imprimación se ha aplicado hasta donde se ve opaco, entonces se ha aplicado en exceso.
- Aunque ofrecen un producto cómodo y económico, la mayoría de las luces LED de curado UV disponibles en el mercado no alcanzan los 100mJ/cm<sup>2</sup> de energía por mil. 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 de exposición 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. Durante el uso, llevar el equipo de protección individual recomendado por el fabricante de la lámpara.**

**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 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.




---

**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 Limpiador Axalta™

**Consejos para garantizar un trabajo exitoso**

Para una mejor adherencia, deben quedar 2 a 3 mils de película seca en los bordes difumados después del lijado.



## PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores son en estado listo para pulverizar

|                                      |                                                                                  |
|--------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| COV máx. (LE):                       | 249 g/l (2.1 lbs./gal)                                                           |
| COV máx. (AP):                       | 165 g/l (1.4 lbs./gal)                                                           |
| Peso medio por galón:                | 1142 g/l (9.53 lbs./gal)                                                         |
| Peso medio (%) de volátiles:         | 38.2%                                                                            |
| Peso medio (%) de solventes exentos: | 23.8%                                                                            |
| Peso medio (%) de agua:              | 0.0%                                                                             |
| Vol. medio (%) de solventes exentos: | 33.9%                                                                            |
| Vol. medio (%) de agua:              | 0.0%                                                                             |
| Cobertura teórica:                   | 756 pies cuadrados (70 m <sup>2</sup> ) por galón listo para pulverizar a 1 mil. |
| Espesor de la película seca:         | 6 mils en 3 capas con máximo espesor                                             |
| 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 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 sude 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**

