

# Permasolid®

## Imprimación Surfacer UV Starlight 9002 1K



### DESCRIPCIÓN

#### GENERAL

Imprimación monocomponente de curado UV desarrollada pensando en la velocidad y la productividad. Esta imprimación de base media es fácil de aplicar, se extiende con suavidad y reduce significativamente el tiempo de ciclo del proceso. Se puede aplicar, luego curar con una luz UV de propósito múltiple Axalta™, y estará listo para lijar en segundos.

La Imprimación surfacer UV Permasolid® Starlight 9002 1K está disponible en envases de 1 litro y también está convenientemente envasado en aerosol.

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



### MEZCLA

#### COMPONENTES

Imprimación surfacer UV Starlight 9002 1K

#### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Listo para pulverizar

#### VISCOSIDAD DE APLICACIÓN

Mezclado a 68°F/20°C, DIN 4

#### VIDA ÚTIL

Ilimitado (cuando se almacena en un recipiente que no permita la transmisión de la luz)

### CONSEJOS ESPECIALES

- El material está listo para pulverizar. No se recomienda ninguna reducción.
- El material es translúcido. No pulverizar para ocultar porque el espesor de la película excederá las recomendaciones, y la imprimación no se curará completamente.
- Aplique una capa guía antes de lijar para garantizar un lijado correcto y a fondo.
- Es necesario lijar para todos los repintados.
- Agitar y remover bien el 9002 antes de cada uso. Si se deja reposar la imprimación UV durante más de 15 minutos, se debe volver a agitar el material.
- No coloque el 9002 en una mezcladora si no puede utilizarse en un plazo de dos semanas.
- Es importante utilizar las presiones de aire recomendadas. El uso de presiones de aire reducidas puede dar lugar a una mayor formación de película, lo que afectará a la capacidad de curado de la imprimación UV.
- 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 9002. 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.
- El producto no debe curarse con exposición UV al aire libre mediante luz solar.
- El 9002 no debe almacenarse en recipientes transparentes, como los de PPS, ni en pistolas con tapones de aire transparentes.
- El 9002 puede utilizarse durante todo el día en la pistola o en la copa opaca. Se recomienda verter 9002 de nuevo en la lata. No es necesario limpiar después de cada uso.
- Para una protección óptima contra la corrosión, recomendamos recubrir las zonas de metal descubierto con Imprimación de enjuague Priomat® 4075, Imprimación surfacer Priomat 4085 1K, o Imprimación de enjuague gris Priomat 5.5 4055.



## APLICACIÓN

### SUSTRATOS

Acero descubierto

Acero galvanizado

Aluminio

Desengrasado a fondo, lijado con capa electrolizada.

Promotor de adherencia de poliolefina para plásticos Axalta™ 300 o 305

Imprimación de grabado Axalta™ con bajo contenido de COV 425

Imprimación de grabado Axalta™ 420

Pintura original o antigua (excepto sustratos reversibles, Ejemplo: laca)

### 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™

### PREPARACIÓN DE LA PISTOLA PULVERIZADORA

HVLP 1.3-1.4mm

\* Eficiencia de transferencia aprobada 1.3-1.4mm

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

El uso de presiones de aire reducidas puede dar lugar a una mayor formación de película, lo que afectará a la capacidad de curado de la imprimación UV.

#### APLICACIÓN - IMPRIMACIÓN EN AEROSOL

- Aplique 2 a 3 capas con 1 minuto de oreo intermedio entre capas.
- No pulverice hasta que se vuelva opaco.

#### APLICACIÓN - IMPRIMACIÓN PULVERIZABLE

- Aplique 2 capas con 1 minutos de oreo entre capa y capa.

- No pulverice hasta que se vuelva opaco.

#### ESPESOR DE PELÍCULA RECOMENDADO

- Película seca de 4.0 a 5.0 mil de espesor



## TIEMPOS DE SECADO

### CURADO UV - SECO PARA LIJAR

Tiempo de oreo:

3 minutos

Tiempo de secado y temp.:

Consulte las tablas de curado UV a continuación

Tabla de curado UV				
Varilla/ lámpara UV nueva	Exposición requerida	Núm. de pases	% de solapamiento	Distancia de la varilla a la superficie imprimada (pulgadas)
Lámpara UV de propósito múltiple Axalta 115V E-5450	100 mJ/cm <sup>2</sup> por mil de espesor de película seca	2-3	50 - 75	2-3
Lámpara UV de propósito múltiple Axalta 220V E-5465	100 mJ/cm <sup>2</sup> por mil de espesor de película seca	2-3	50 - 75	2-3

Tabla de curado UV			
Lámpara UV	Distancia a la superficie imprimada (pulgadas)	Zona de curado	Tiempo de curado
Lámpara de 400 vatios	15 pulg	10" x 10"	90 segundos
Lámpara de 1200 vatios	10 pulg	10" x 10"	60 segundos
Lámpara de 1200 vatios	15 pulg	16" x 16"	120 segundos

### NOTA ESPECIAL

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.

### RECUBRIR CON EL MISMO MATERIAL

Cuando se repinte con la Imprimación surfacer Permasolid® UV Starlight 9002 1K con una capa del mismo material, es necesario lijar antes de repintar

### RECUBRIMIENTO

Después del lijado, el adecuado Permasolid o Permahyd puede aplicarse según la ficha técnica.

### CAPA DE ACABADO

Tras el lijado, puede aplicarsela capa base Permacron Serie 293/295 o Permahyd Hi-TEC 480. Consulte las instrucciones específicas de lijado en la ficha técnica de la capa de acabado.




---

## PROPIEDADES FÍSICAS

**Categoría de recubrimiento:** Imprimación para carrocerías - Máximo 80% de COV y MIR de 0.95

Peso medio por galón: 912 g/l; 7.61 lbs/gal

Peso medio (%) de volátiles: 62.8%

Peso medio (%) de agua: 0.0%

Peso medio (%) de solventes exentos: 21.6 %

Vol. Medio (%) de agua: 0.0%

Vol. medio (%) de solventes exentos: 24.9%

Cobertura teórica: 363.4 pies cuadrados a 1 mil

Cobertura teórica según el grosor de película recomendado: 73 - 91 pies cuadrados

**Categoría de recubrimiento:** Imprimador

COV medio AP: 165 g/l; 1.4 lbs/gal

COV medio LE: 249 g/l; 2.1 lbs/gal

Peso medio por galón: 1142 g/l; 9.53 lbs/gal

Peso medio (%) de volátiles: 38.2%

Peso medio (%) de agua: 0.0%

Peso medio (%) de solventes exentos: 23.8%

Vol. Medio (%) de agua: 0.0%

Vol. medio (%) de solventes exentos: 33.9%

Cobertura teórica: 755 pies cuadrados a 1 mil

Cobertura teórica según el grosor de película recomendado: 157 - 197 pies cuadrados

---

## 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 seguridad. 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.

Los resultados analíticos que figuran en este documento no constituyen una garantía de las características específicas del producto o de la idoneidad del producto para un propósito específico. Todos los productos se venden de acuerdo con nuestras condiciones generales de venta. Por la presente renunciamos a todas las garantías y declaraciones, explícitas o implícitas, respecto de este producto, incluida cualquier garantía de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular. Este producto está protegido por la ley de patentes, la ley de marcas registradas, la ley de derechos de autor, los tratados internacionales y/u otras leyes vigentes. Todos los derechos reservados. La venta, la fabricación o el uso no autorizados pueden acarrear sanciones civiles y penales.

**Fecha de revisión: Enero de 2024**

En los Estados Unidos: En Canadá:  
**1.855.6.AXALTA | 1.800.668.6945**  
**spieshecker.us | spieshecker.ca**

