



# IMPRIMADOR SELLADOR EPOXI LE2710S™/LE2740S™/LE2770S™



## DESCRIPCIÓN

### GENERAL

Imprimador sellador epoxi sin cromato de zinc, de 2.1 (250 g/l) que cumple con los requisitos sobre los COV, con una resistencia superior a la corrosión y una excelente adherencia para aplicaciones directas sobre metal. Destinado a su uso como tratamiento de metales bajo selladores o sobre imprimaciones surfacers. Puede aplicarse sobre aluminio limpio, acero galvanizado y acero inoxidable o sobre acero al carbono adecuadamente lijado o chorreado, fibra de vidrio lijada e imprimaciones e-coat OEM lijadas.

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 selladora epoxi blanco LE2710S™ - ValueShade® 1  
 Imprimación selladora epoxi gris LE2740S™ - ValueShade® 4  
 Imprimación selladora epoxi gris oscuro LE2770S™ - ValueShade® 7  
 Activador epóxico LE2705S™  
 Reductor Cromax® Premier LE LE1075S™

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Componente	Volumen
Imprimación selladora epoxi LE27X0S™	2
Activador epóxico LE2705S™	1
Reductor LE1075S™	+0-10%

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Use VS1, VS4, VS7 como vienen o mézclelos para crear VS2, VS3, VS5, VS6 según se indica a continuación. Revuelva bien antes de la activación.

ValueShade®	Parte	Proporción
VS1 (Blanco)	LE2710S™	--
VS2	LE2710S™: LE2740S™	2:1
VS3	LE2710S™: LE2740S™	1:2
VS4 (Gris intermedio)	LE2740S™	--
VS5	LE2740S™: LE2770S™	2:1
VS6	LE2740S™: LE2770S™	1:2
VS7 (Gris oscuro)	LE2770S™	--

### VISCOSIDAD

18-22 segundos en copa Zahn No. 2.

### VIDA ÚTIL

De 4 a 6 horas a 68°F/20°C cuando está listo para pulverizar.

### ADITIVOS

Acelerador:	No se recomienda
Eliminador de ojos de pez:	No se recomienda
Retardador:	No se recomienda
Reductor:	Hasta 10% de Reductor Cromax® Premier LE LE1075S™



**CAPAS DE ACABADO**

- Capa base Cromax® EZ
- Capa base Cromax® Pro
- Capa base Cromax® Mosaic™
- Capa base Cromax® XP



**APLICACIÓN**

**SUSTRATOS**

- Piezas de recambio OEM debidamente lijadas.
- Acero lijado o granallado.
- Aluminio, galvanizado y acero inoxidable debidamente limpiados o lijados
- SMC, fibra de vidrio, masillas para carrocerías, masillas de poliéster
- Sobre imprimaciones bien lijadas
- Bajo todas las imprimaciones

**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE**

**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: CAPA BASE PARA LA PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN**

1. Limpiar a fondo la superficie según la ficha técnica de Removedor de silicona Axalta™
2. Acabado mediante el lijado de metal descubierto con P320
3. Limpiar a fondo la superficie según la ficha técnica de Removedor de silicona Axalta™

**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: Sellador húmedo sobre húmedo**

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 sellar en las que no sea posible lijar con DA
3. Lije el panel de acuerdo con las recomendaciones de la ficha técnica de la capa de acabado
4. Limpiar la superficie según la ficha técnica de Removedor de silicona Axalta™

**Consejos para garantizar un trabajo exitoso**

- Deben eliminarse todos los restos de óxido antes de imprimir con la Imprimación selladora epoxi LE27X0S™.
- Los sustratos metálicos deben imprimirse en los 30 minutos siguientes al lijado o será necesario volver a lijar.
- No utilizar sobre sustratos reversibles o imprimaciones de grabado.
- Con el secado al aire, debe mantenerse una temperatura mínima de 59°F/15°C durante 12 horas.
- La Imprimación selladora epoxi LE27X0S™ se puede recubrir con imprimaciones Cromax® después de un lijado intermedio con P320 - 600.
- Las masillas 2K también pueden aplicarse tras un lijado intermedio con P400 - 800.
- La Imprimación selladora epoxi LE27X0S™ debe secarse completamente y lijarse con P320 antes de aplicar poliéster u otro relleno de carrocería.

**CONFIGURACIONES DE PISTOLA\***

HVLP	1.3-1.4 mm
Eficiencia de transferencia aprobada	1.2-1.3 mm

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



## APLICACIÓN

### Como sellador húmedo sobre húmedo:

Aplique 1 capa semihúmeda. La formación de película seca debe ser de 0.8 a 1.0 mil como imprimador sellador sin lijado de húmedo sobre húmedo sobre aluminio, acero de carbono, acero galvanizado o acero inoxidable.

### Como capa base de imprimación/sellador

Aplique 1 capa semihúmeda.

Deje orear de 10-15 minutos

Aplique una segunda capa semihúmeda. El espesor de la película en seco debe ser de 2.0-2.2 mil.



## TIEMPOS DE SECADO

### SECADO AL AIRE

Lijado de impurezas:	30-60 minutos
Capa de acabado:	35-50 minutos (1 capa DTM)
	60-90 minutos (2 capas de DTM)

### SECADO POR INFRARROJOS

Consulte la Guía de infrarrojos para conocer las recomendaciones de configuración

Nota: Para su uso bajo masilla de carrocería, dejar secar toda la noche (mínimo 16 horas) u hornear por 20 minutos a 60°C (140°F).

### Consejos para garantizar un trabajo exitoso

La temperatura ambiente del aire (superior a 21°C / 70°F) y el flujo de aire maximizarán el rendimiento del producto.

## REPINTADO/REPARACIÓN

### RECUBRIR CON SU MISMO MATERIAL

La Imprimación selladora epoxi LE2710S™/LE2740S™/LE2770S™ puede recubrirse en cualquier fase de curado. Puede recubrirse en 24 horas al aire sin lijar.

### RECUBRIMIENTO

La imprimación selladora epoxy LE2710S™/LE2740S™/LE2770S™ se puede recubrir con los rellenos imprimadores Cromax® adecuados

### CAPA DE ACABADO

La Imprimación selladora epoxi LE2710S™/LE2740S™/LE2770S™ se secará a la fuerza o al aire más de 24 horas, y debe lijarse con P400-P600 antes de aplicar la capa de acabado.

### LIMPIEZA

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



## PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores son en estado listo para pulverizar

COV máx. (LE):	248 g/l (2.0 lbs./gal)
COV máx. (AP):	113 g/l (0.9 lbs./gal)
Peso medio por galón:	1400 g/l (11.68 lbs./gal)
Peso medio (%) de volátiles:	50.9%
Peso medio (%) de solventes exentos:	42.5%
Peso medio (%) de agua:	0.0%
Vol. medio (%) de solventes exentos:	48.4%
Vol. medio (%) de agua:	0.0%
Cobertura teórica:	611 pies cuadrados por galón listo para pulverizar a 1 mil.
Espesor sugerido de la película seca:	0.8-1.2 mils
Punto de oreo:	Ver ficha técnica/de seguridad

## 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: Enero de 2022**