



# RELLENADOR IMPRIMANTE CROMAX® PREMIER LE LE3504S™



## GENERAL

### DESCRIPCIÓN

Un rellenedor imprimante de uretano, de tres componentes, que cumple con VOC de 250 g/L (2.1 lb.) diseñado para reparaciones pequeñas, de paneles y generales. Proporciona una excelente capacidad de llenado (alto espesor) y es fácil de aplicar y lijar.

Los productos que se indican aquí pueden no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor sobre la disponibilidad del producto.



## MEZCLA

### COMPONENTES

Rellenador imprimante de uretano Cromax® Premier LE LE3504S™ gris  
 Activador Cromax® Premier LE LE1003S™ 16-21 °C (60-70 °F)  
 Activador Cromax® Premier LE LE1005S™ 21-29 °C (70-85 °F)  
 Activador Cromax® Premier LE LE1007S™ 27-35 °C (80-95 °F)  
 Reductor Cromax® Premier LE LE1065S™  
 Reductor Cromax® Premier LE LE1075S™

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Combine los componentes por volumen (5:1:1) o por peso (gramos acumulativos). Mezcle completamente.

Componente	Volumen	Peso
LE3504S™	5	1098
LE1005S™	1	1253
LE1075S™	1	1434

### Consejos para obtener buenos resultados

- Agite el imprimante en una batidora mecánica antes del primer uso. Para mantener una agitación minuciosa, coloque el imprimante en una máquina mezcladora.
- Mezcle cuidadosamente usando una varilla para mezclar y una copa con lados rectos para obtener mediciones exactas y así lograr la aplicación y el rendimiento del producto indicados.

### VISCOSIDAD

14-17 segundos en una copa Zahn n° 3.

### VIDA ÚTIL

45 minutos

### TINTE

No recomendado

### ADITIVOS

Acelerador:	No se requiere
Eliminador de ojo de pez:	No se requiere
Reductor:	No se requiere
Retardante:	No se requiere
Aditivo flexible:	Agregue 2 onzas del aditivo flexible Plas-Stick® V-2350S™ por cuarto de galón listo para rociar



## APLICACIÓN

### SUSTRATOS

Acero, aluminio y acero galvanizado correctamente tratados  
Acabados de fabricantes de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés) correctamente lijados y preparados y partes de repuesto del OEM.  
Directo al imprimante de grabado bajo en VOC 22880S™

### SELLADOR

Sellador de uretano Cromax® Premier LE LE3540S™

### ACABADOS

Capa base Cromax® Pro  
Capa base Cromax® Mosaic™  
Capa base ChromaPremier®  
Acabado ChromaPremier® de una sola etapa

### Consejos para obtener buenos resultados

- Aplique el imprimante con una técnica de afuera hacia adentro. Permita que cada capa se oreo hasta alcanzar un color gris uniforme opaco antes de aplicar la capa siguiente.
- Para una mejor retención, aplique secado por infrarrojos, secado forzado, o deje secar el imprimante durante la noche.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- Limpie la superficie pintada completamente con agua y detergente suave.
- Para los sustratos que no son plástico no imprimado ni fibra de vidrio, limpie la superficie con limpiador bajo en VOC.
- Para plástico no imprimado y fibra de vidrio, consulte el procedimiento de reparación de plásticos.
- Como un imprimante, lije y difumine los bordes con P180/P240/P320, utilice el papel lija indicado.
- Remueva los residuos del lijado con los limpiadores de superficies bajos en VOC.

### Consejos para obtener buenos resultados

- Cuando use papel lija grueso, prosiga con grano P80/P180/P240 antes de imprimir para remover los rayones gruesos y evitar la hinchazón por rayones de lijado en los acabados del OEM. Finalice los sustratos sensibles con grano P320.
- Lije sobre el área que desea imprimir con grano P320 o más fino para asegurar una buena adhesión en el borde delgado del imprimante.

### ARMADO DE PISTOLA\*

HVLP Boquilla de 1.7-1.9 mm

### PRESIÓN DE PULVERIZACIÓN\*

HVLP 8-10 psi en la tapa de la pistola

\*Los armados indicados cubren el rango de los equipos para la aplicación estándar.

### APLICACIÓN

Aplique 3 capas húmedas. Deje un tiempo de oreo de 8 -10 minutos entre cada capa.

### LIMPIEZA DEL EQUIPO

Limpie el equipo rociador lo más pronto posible con un limpiador para pistola adecuado.



## TIEMPOS DE SECADO

### SECADO AL AIRE

Oreo entre capas:	8-10 minutos (24 °C/75 °F)
Lijado en húmedo	2-3 horas
Lijado en seco:	2-3 horas



**SECADO FORZADO**

Oreo entre capas:	8-10 minutos (24 °C/75 °F)
Tiempo de oreo antes del secado forzado:	10 minutos
Duración del ciclo:	30 minutos a 60 °C (140 °F)
Enfriamiento:	30 minutos

**SECADO POR INFRARROJOS**

Consulte la Guía sobre Infrarrojo para conocer las recomendaciones sobre la configuración.

**Consejos para obtener buenos resultados**

- Para lograr una retención óptima, deje secar durante la noche o realice secado forzado.
- Los tiempos de oreo indicados dependerán del espesor de la película, la temperatura y la humedad.

Estos datos hacen referencia únicamente al material aquí designado y no se aplican para su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben considerarse una garantía o especificación de la calidad y no nos hacemos responsables con respecto a su uso.

**RECUBRIMIENTO**

Al recubrir el rellenedor imprimante de uretano Cromax® Premier LE LE3504S™ con sí mismo, se requiere lijado si el imprimante se ha secado de forma forzada o se ha secado al aire durante más de 2 horas.

**LIJADO**

Antes del sellado o acabado, lije con P400 de doble acción, P500 en seco o P600 en húmedo o más fino.

**Consejos para obtener buenos resultados**

Para una mejor retención, se debe dejar un espesor de película seca de 2 a 3 mil en los bordes después de lijar.



**PROPIEDADES FÍSICAS**

Todos los valores listos para rociar

	<b>Reducción estándar</b>	<b>Reducción flexible (w/V-2350S)</b>
Máximo VOC menos exentos (LE)	245 g/L (2.0 lb./gal)	244 g/L (2.0 lb./gal)
Máximo VOC en envase (AP)	138 g/L (1.2 lb./gal)	140 g/L (1.2 lb./gal)
Peso promedio por galón:	1516 g/L (12.65 lb./gal)	1488 g/L (12.42 lb./gal)
Porcentaje promedio de volátiles en peso:	46.7 %	46.5 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en peso:	37.6 %	37.1 %
Porcentaje promedio de agua en peso:	0.0 %	0.0 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen:	43.6%	42.4 %
Porcentaje promedio de agua en volumen:	0.0 %	0.0 %
Cobertura teórica	60 metros cuadrados (648 pies cuadrados/gal)	61.5 metros cuadrados (661 pies cuadrados/gal)

Espesor de película seca recomendado: 6 mil en 3 capas.  
 Punto de inflamación: Consulte la ficha de datos de seguridad (SDS).



---

## ÁREAS DE VOC REGULADAS

Las siguientes instrucciones se refieren al uso de productos que pueden ser restringidos o requieren instrucciones especiales de mezcla en áreas de VOC (compuestos orgánicos volátiles). Siga el uso y las recomendaciones de mezcla indicados en el Cuadro de productos compatibles con VOC de su área.

---

## SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial por profesionales y pintores capacitados. Prohibida su venta o uso para el público general. Antes de usar, lea y siga todas las etiquetas y las precauciones de la ficha de datos de seguridad del material/ficha de datos de seguridad (MSDS/SDS, por sus siglas en inglés). Al mezclar con otros componentes, la mezcla contendrá los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar irritación en los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No se debe solicitar a personas con asma, con alergias y con un historial de afecciones respiratorias que trabajen con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con soplete ni suelde el recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con filtros de partículas aprobado por el Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional (NIOSH, por sus siglas en inglés) ni sin la ventilación y guantes adecuados.

**Revisado: octubre de 2016**

In the United States:  
**1.855.6.AXALTA**  
**cromax.us**

In Canada:  
**1.800.668.6945**  
**cromax.ca**

