



PREMIER LE CROMAX® IMPRIMACIÓN DE RELLENO LE3501S™ / LE3504S™ / LE3507S™



DESCRIPCIÓN

GENERAL

Imprimación de relleno de uretano de tres componentes que cumple con la norma VOC 2.1 (250 g/l), diseñada para reparaciones puntuales, de paneles y generales. Proporciona una excelente capacidad de relleno (de capa alta) y es fácil de aplicar y lijar.

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 de relleno de uretano blanco Cromax® Premier LE LE3501S™ - ValueShade® 1
 Imprimación de relleno de uretano gris Cromax® Premier LE LE3504S™ - ValueShade® 4
 Imprimación de relleno de uretano gris oscuro Cromax® Premier LE LE3507S™ - ValueShade® 7
 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 (véase la sección ValueShade® más abajo). Remover bien.

Componente	Volumen
LE350XS™	5
LE1005S™	1
LE1075S™	1

Consejos para garantizar un trabajo exitoso

- Agite la imprimación en un agitador mecánico antes de utilizarla por primera vez. Para mantener una agitación completa, coloque la imprimación en una máquina mezcladora.
- Mezcle con precisión en la báscula o utilice un vaso mezclador Cromax® para mezclar por volumen.

INSTRUCCIONES DE USO DE VALUESHADE®

Use VS1, VS4 y VS7 como vienen o mézclelos para crear VS2, VS3, VS5 o VS6 según se indica a continuación. Después de crear el ValueShade® deseado, agitar bien, activar y reducir.

ValueShade®	Mezclar	Capa base	Proporción
VS1 (Blanco)	--	LE3501S™	--
VS2	VS1:VS4	LE3501S™ : LE3504S™	2:1
VS3	VS1:VS4	LE3501S™ : LE3504S™	1:2
VS4 (Gris intermedio)	--	LE3504S™	--
VS5	VS4:VS7	LE3504S™ : LE3507S™	2:1
VS6	VS4:VS7	LE3504S™ : LE3507S™	1:2
VS7 (Gris oscuro)	--	LE3507S™	--

Después de crear el ValueShade® deseado, combine los componentes por volumen (5:1:1). Revuelva bien antes de la activación.



VISCOSIDAD

14-17 segundos en copa Zahn No. 3.

VIDA ÚTIL

45 minutos

TEÑIDO

No se recomienda

ADITIVOS

Acelerador:	No requiere
Eliminador de ojos de pez:	No requiere
Reductor:	No requiere
Retardador:	No requiere
Aditivo Flex:	Añada 2 onzas de aditivo Flex Plas-Stick® V-2350S™ por cada cuarto de galón RTS.



APLICACIÓN

SUSTRATOS

Acero, aluminio y acero galvanizado tratados adecuadamente
 Acabados OEM y piezas de repuesto OEM debidamente lijadas y preparadas
 Promotor de adherencia poliolefina para plásticos Axalta™ 300 o 305
 Imprimación de grabado Axalta™ con bajo contenido de COV 425
 Toallitas de tratamiento previo del metal Axalta™ 495
 Imprimación selladora epoxi LE27X0S

SELLADOR

Sellador de uretano Cromax® Premier LE LE35X0S™

CAPAS DE ACABADO

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

Consejos para garantizar un trabajo exitoso

- Aplique la imprimación utilizando la técnica de fuera hacia dentro. Deje que cada capa se oreo hasta alcanzar un tono gris mate y uniforme antes de aplicar la siguiente.
- Para una mejor fijación, use rayos infrarrojos, forzar el secado o dejar secar la imprimación durante la noche.

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 a las que no llega la lija 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 todos 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 a fondo la superficie según la ficha técnica de Removedor de silicona Axalta™

CONFIGURACIÓN DE PISTOLA*

Alto volumen, baja presión (HVLP)	Punta de fluido 1.7-1.9 mm
Eficiencia de transferencia aprobada	Punta de fluido 1.7-1.9 mm



PRESIÓN DE PULVERIZACIÓN*

Alto volumen, baja presión (HVLP) 8-10 psi en la punta de la pistola.
 Eficacia de transferencia aprobada* 25-28 psi en la pistola

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

APLICACIÓN

Aplique 3 capas húmedas. Deje orear de 8-10 minutos entre capa y capa.

LIMPIEZA DE EQUIPOS

Limpie el equipo de pulverización lo antes posible con un limpiador de pistola adecuado.



TIEMPOS DE SECADO

SECADO AL AIRE

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

SECADO FORZADO

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

SECADO POR INFRARROJOS

Consulte la Guía de infrarrojos para conocer las recomendaciones de configuración.

Consejos para garantizar un trabajo exitoso

- Para una fijación óptima, secar al aire durante la noche o forzar el secado.
- Los tiempos de oreo indicados dependerán de la estructura de la película, la temperatura y la humedad.

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™

RECUBRIR CON SU MISMO MATERIAL

Al repintar con la imprimación de relleno de uretano Cromax® Premier LE LE3130S™ con capas de este mismo material, es necesario lijar si la imprimación fue secada de forma forzada o se dejó que se seque al aire por más de 2 horas.

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.



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.

Estos datos se refieren únicamente al material designado en este documento y no se aplican a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben considerarse una garantía ni una especificación de calidad y no asumimos ninguna responsabilidad en relación con su uso.



PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores son en estado listo para pulverizar

	Reducción estándar	Reducción Flex (con V-2350S)
COV máx. (LE)	245 g/l (2.0 lbs./gal)	244 g/l (2.0 lbs./gal)
COV máx. (AP)	136 g/l (1.1 lbs./gal)	139 g/l (1.2 lbs./gal)
Peso medio por galón:	1493 g/l (12.46 lbs./gal)	1479 g/l (12.34 lbs./gal)
Peso medio (%) de volátiles:	46.9%	46.6%
Peso medio (%) de solventes exentos:	37.9%	37.6%
Peso medio (%) de agua:	0.0%	0.0%
Vol. medio (%) de solventes exentos:	43.7%	42.9%
Vol. medio (%) de agua:	0.0%	0.0%
Cobertura teórica	653 pies cuadrados/gal.	651 pies cuadrados/gal.
Espesor sugerido de la película seca:	6 mil. en 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 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: Septiembre de 2021

En los Estados Unidos:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

En Canadá:
1.800.668.6945
cromax.ca

