



PREMIER LE CROMAX® BARNIZ PRODUCTIVO LE8300S™



DESCRIPCIÓN

GENERAL

Un barniz de tres componentes que cumple con los requisitos de COV de 2.1 lbs/gal diseñado para reparaciones de paneles y multipaneles. Ofrece un aspecto de primera calidad con una productividad óptima al maximizar el rendimiento de los vehículos para lograr una entrega inmediata de los mismos, al tiempo que cumple los requisitos más estrictos en materia de COV.

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

Premier LE Cromax®

Barniz Productivo LE8300S™
 Activador LE1003S™ 16-21°C (60-70°F)
 Activador LE1005S™ 21-29°C (70-85°F)
 Activador LE1007S™ 27-35°C (80-95°F)
 Activador LE1009S™ 35°C+ (90°F+)
 Reductor LE1065S™
 Reductor LE1075S™

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Combinar con precisión los componentes, ya sea por volumen (3:1:1) o mezclar según la fórmula de peso Colornet® y remover a fondo.

VISCOSIDAD

18-20 segundos en copa Zahn No. 2.

VIDA ÚTIL

30 minutos a 70°F (21°C)

ADITIVOS

Acelerador

- Añada ¼ - ½ onza de V-389S™ por cuarto de galón RTS cuando utilice activadores LE1007S™.

Potenciador de aplicación

- Añadir ½ - 2 onzas de 19379S™ por cuarto de galón RTS.

Eliminador de ojos de pez

- Añada ¼ - ½ onza de V-459S™ por cuarto de galón RTS.

Aditivo Flex

- Añada 2 onzas de aditivo Flex Plas-Stick® V-2350S™ por cada cuarto de galón RTS.



APLICACIÓN

SUSTRATOS

Capa de acabado OEM debidamente preparada
 Capa base Cromax® Pro
 Capa base Cromax® EZ
 Cromax XP
 Capa base ChromaPremier®
 Capa base ChromaBase®
 Capa intermedia ChromaSystem™

Consulte la legislación local para comprobar el cumplimiento

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Para aplicar sobre una capa base debidamente preparada:

1. Enmascare todo el vehículo para protegerlo del exceso de pulverización.
2. Consulte y siga los procedimientos de la ficha técnica para la capa base.
3. Prolongue el tiempo de secado de la capa base a 30 minutos cuando aplique varias capas de color base, colores tricapa o en condiciones de trabajo más frías.

CONFIGURACIÓN DE PISTOLA

Alimentación por gravedad HVLP	1.2-1.4 mm
Conforme -Alimentación por gravedad	1.2-1.3 mm

PRESIÓN DEL AIRE*

Alto volumen, baja presión (HVLP)	10 PSI en la punta de la pistola.
Conforme (Revise SQADM)	27-29 PSI en la pistola

APLICACIÓN

Reparación de paneles individuales

1. Aplique 1 capa media a semihúmeda.
2. Oree 1-5 minutos.
3. No exceda los 10 minutos.
4. Aplicar la 2ª capa hasta el acabado deseado.

Reparación de paneles múltiples

1. Aplique 1 capa media a semihúmeda.
2. Empezar desde el mismo punto que la 1ª capa y aplicar la 2ª capa hasta el acabado deseado.

Consejos para garantizar un trabajo exitoso

No deje que la primera capa se oree más de 10 minutos antes de aplicar la segunda.

MEZCLA

La reparación de paneles es el procedimiento aprobado para aquellas en garantía del barniz. De este modo, el pintor puede alcanzar los grosores de película recomendados. Si el pintor opta por mezclar, debe utilizar el Mezclador de barniz 19301S™.

1. Con cuidado, aplique la segunda capa de barniz más allá de la primera.
2. Después de la capa final de barniz, reduzca 2 partes de barniz RTS con 1 parte de Mezclador de barniz 19301S™.
3. Aplicar inmediatamente barniz reducido con Mezclador de barniz 19301S™ mediante el rociado del borde de pulverización.
4. Pulir a mano el acabado para afinar el borde de la mezcla.

LIMPIEZA

Limpe el equipo de pulverización lo antes posible.



TIEMPOS DE SECADO

SECADO POR INFRARROJOS

No se recomiendan. Puede hacer que el barniz salte con el disolvente.

SECADO AL AIRE

Tiempo libre de polvo:	De 5 a 8 minutos
Tiempo de manipulación (montaje):	De 7 a 8 horas
Tiempo para pulir:	De 7 a 8 horas
Tiempo para franjas:	De 7 a 8 horas
Tiempo de entrega:	16 horas
Tiempo para colocar una calcomanía:	24 horas

SECADO FORZADO

Oreo antes de secado forzado:	Ninguno
Tiempo y temperatura del ciclo de horneado	15 minutos de temperatura de cabina a 160°F (71°C)
Objetivo de temperatura del metal de horneado	7 minutos de temperatura de metal a 140°F (60°C)
Tiempo de manipulación (montaje):	Cuando se enfríe
Tiempo para pulir:	90 minutos después del horneado
Tiempo para franjas:	90 minutos después del horneado
Tiempo de entrega:	90 minutos después del horneado
Tiempo para colocar una calcomanía:	24 horas

Consejos para garantizar un trabajo exitoso

Los activadores pueden mezclarse para conseguir un rendimiento de punto medio. El aumento del tiempo de horneado no es perjudicial para el acabado. Un horneado excesivo puede reducir el aspecto de fuera del horno.

El reductor LE1065S™ es valioso para promover el curado en circunstancias en las que la temperatura de la cabina no alcanza los 71°C (160°F).

CAPACIDAD DE REPINTADO/REPARACIÓN

El barniz se puede volver a aplicar en cualquier momento después del ciclo de horneado. Si se vuelve a aplicar después de 24 horas, lijar con grano 1200-1500.

PULIDO

- Los tiempos óptimos son 90 minutos después del enfriamiento y hasta 48 horas después del horneado.
- Lijar con P1500 o más fino y pulir siguiendo los procedimientos recomendados por el fabricante.
- No coloque cera en los primeros 120 días después de pintar



PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores son en estado listo para pulverizar

COV máx. (LE):	250 g/l (2.1 lbs./gal)
COV máx. (AP):	140 g/l (1.2 lbs./gal)
Peso medio por galón:	1126 g/l (9.40 lbs./gal)
Peso medio (%) de volátiles:	60.6%
Peso medio (%) de solventes exentos:	47.3%
Peso medio (%) de agua:	0.0%
Vol. medio (%) de solventes exentos:	43.0%
Vol. medio (%) de agua:	0.0%
Cobertura teórica:	655 pies cuadrados (60.8 m ²) por galón listo para pulverizar a 1 mil.
Espesor sugerido de la película seca:	2.0 - 2.4 mil en 2 capas
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 de 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 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: Julio de 2022

En los Estados Unidos:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

En Canadá:
1.800.668.6945
cromax.ca

