



# Imprimador Corlar® 825S™



## GENERALIDADES

### DESCRIPCIÓN

Un imprimador inhibidor del óxido de dos componentes, epóxico, con cromato de zinc, que ofrece una excelente durabilidad y una buena protección contra la corrosión.

### USOS SUGERIDOS

Para usar con:

Acabados curados y sustratos de gelcoat de fibra de vidrio debidamente limpiados y lijados

Promotor de adherencia Metalok 230S™

Recubrimientos de pretratamiento Metalok 250S™ y 235S™

Sustratos metálicos debidamente limpios y tratados químicamente

### RECUBRIMIENTOS COMPATIBLES

Compatible con los sistemas de capa de acabado para transporte de Axalta.

### NO RECOMENDADO PARA

Servicio de inmersión, acero inoxidable o zonas donde no se desea utilizar compuestos de acuerdo con la Norma 6H de la EPA.

### CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA SECA

Con la capa de acabado adecuada

Resistencia química

MUY BUENA

Resistencia a la humedad

EXCELENTE

Resistencia a la intemperie

EXCELENTE

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

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

Mezcle completamente antes de la activación. Se recomienda el uso de un agitador Cyclone®. Combine los componentes y mezcle bien. Filtre el material antes de la aplicación por pulverización.

#### Componente

Imprimador 825S™

2

Activador 826S™

1

Diluyente 3602S™

Hasta 20%

Disminuya la reducción para aumentar las aplicaciones de acumulación de película.

### VISCOSIDAD DE APLICACIÓN INICIAL:

20-23 segundos con copa Zahn No. 2

### TIEMPO DE INDUCCIÓN

Deje pasar un tiempo de inducción de 1 hora si la temperatura de la pintura es superior a 70 °F (21 °C) y de 2 horas si la temperatura de la pintura es de 50 a 70 °F (10 a 21 °C). No lo utilice si la temperatura es inferior a 50 °F (10 °C).

### VIDA ÚTIL - 70 °F (21 °C)

72 horas



---

## APLICACIÓN

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

No aplique si la temperatura del material, sustrato o ambiente es inferior a 50 °F (10 °C) o superior a 110 °F (43 °C). El sustrato debe estar al menos 5 °F (3 °C) por encima del punto de rocío. La humedad relativa debe estar por debajo del 90%.

### EQUIPOS DE APLICACIÓN

Consulte la documentación sobre los equipos de pulverización para conocer las recomendaciones de configuración.

- Depósito a presión
- Pistola de alimentación por gravedad
- Pistola de succión
- Pistola a presión
- Pistola a presión asistida por aire

### APLICACIÓN

Aplique una capa sobre una película seca de 0,7-1,0 mil. de espesor. Para lograr una resistencia óptima a la corrosión, aplique una segunda capa de espesor equivalente hasta alcanzar un total de 1,4 a 2,0 mil.

Deje secar de 2 a 4 horas antes de aplicar la capa de acabado. El curado depende de la temperatura y el tiempo de repintado puede ser mayor a temperaturas más bajas.

### SOLVENTES DE APLICACIÓN

Diluyente 3602S™

### SOLVENTES DE LIMPIEZA

- Acetona 130™
- Diluyente de laca 105™
- Limpiador de pistolas con bajo contenido de COV 107™
- Solvente de limpieza con bajo contenido de HAPS 108™



---

## TIEMPOS DE SECADO

### SECADO AL AIRE

77 °F (25 °C) y 50 % de humedad relativa al espesor de película recomendado

Seco al tacto:	2 horas
Seco para la manipulación:	2 horas
Seco para el recubrimiento:	2-4 horas
Seco absoluto:	16 horas
Curado completo:	5 días

El producto se debe lijar si se deja secar durante más de 72 horas.

### SECADO FORZADO

30 min a 140-180 °F (60-82 °C)



## PROPIEDADES FÍSICAS

Temperatura máxima de servicio	200 °F (92 °C) en servicio continuo 200 °F (92 °C) en calor intermitente
Peso por galón (solo el componente)	13.51 lbs.
Peso por litro (solo el componente)	1619 gramos
Espesor sugerido de la película seca	0,7 – 2,0 mil
Brillo	Plano
Color	Rojo óxido
Punto de oreo (copa cerrada)	Ver ficha técnica/ficha técnica de materiales
Vida útil	12 meses como mínimo

### RTS mezclado en proporción 2:1 con:

RTS mezclado en proporción 2:1 con:	826S más 20% de 3602S
Peso en galones, libras por galón	10,65
Peso en galones, gramos por litro	1276
COV en envase, libras por galón	4,2
COV en envase, gramos por litro	498
COV menos solventes exentos, libras por galón	4,4
COV menos solventes exentos, gramos por litro	532
Sólidos en peso	57,0%
Sólidos en volumen	34,4%
Part. volátiles en peso	43,0%
Agua en peso	0,0%
Agua en volumen	0,0%
Solventes exentos en peso	4,0%
Solventes exentos en volumen	6,5%
Cobertura teórica por galón RTS a 1 mil DFT	552 pies <sup>2</sup> (51,3 m <sup>2</sup> )

## ZONAS CON REGULACIÓN SOBRE COV

Estas instrucciones se refieren al uso de productos que pueden estar restringidos o requerir instrucciones de mezcla especiales en zonas con regulación sobre 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 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: Noviembre de 2021

En los Estados Unidos:  
**1.855.6.AXALTA**  
axalta.us

En Canadá:  
**1.800.668.6945**  
axalta.ca

