



Axalta

Primario Ultraproductivo®

Primario de Relleno

4001S, 4004S, 4007S

Descripción general

El Primario UltraProductivo de Axalta brinda alto poder de relleno y está diseñado para aquellos talleres que buscan alta productividad con productos de dos componentes. Las propiedades de gran velocidad de secado para lijar en 1 hora, combinada con nuestra tecnología patentada ValueShade®, hacen del primario UltraProductivo, una gran ayuda para acelerar todo el proceso de reparación. Formulado para poder ser utilizado en resanes, reparaciones de panel y pinturas generales, con magnifica apariencia y brillo a largo plazo, mínima generación de brisa y gran facilidad de lijado aún con altos espesores. Adicionalmente el primario UltraProductivo es libre de isocianatos.

Información General

Componentes del sistema

Primario Ultraproductivo..... 4001S, 4004S y 4007S

Catalizador (secado rápido y normal)..... 4095S y 4075S

Relación de mezcla

Combine los componentes en volumen y mezcle perfectamente:

Volumen

| | |
|----------------------|----------|
| 4001S, 4004S y 4007S | 4 partes |
|----------------------|----------|

| | |
|---------------|---------|
| 4075S y 4095S | 1 parte |
|---------------|---------|

Viscosidad: 12 – 16 segundos en copa Zahn #3

Tiempo de vida

45 minutos a 21°C

Aditivos

No requiere.

Sellador

Sellador Prime 'N Seal®

Sellador ChromaPremier®

Acabados

ChromaPremier® Base Color

ChromaPremier® Esmalte de Poliuretano

ChromaBase® Base Color

ChromaOne® Esmalte de Poliuretano



Aplicación

Substratos Recomendados

- Acero adecuadamente preparado, aluminio y lámina galvanizada.
- Acabados originales adecuadamente lijados y partes de reemplazo originales.
- Directo sobre Variprimer® 615SM.
- Fibra de vidrio.
- Rellenadores de Poliéster

Preparación de superficie

Lave la superficie con agua y jabón. Para substratos metálicos desengrasse con PrepSol® 3919SM. Para partes plásticas rígidas o flexibles y fibra de vidrio, utilice limpiador Plas-Stick® 2320S. Lije y desvanezca las orillas de acuerdo con las siguientes recomendaciones:

| | |
|---|------------------|
| Acero: | Grano P180 |
| Aluminio / Galvanizado / E-coat / pintura curada: | Grano P320 |
| Acabado OEM: | Grano P180 - 240 |
| Rellenador / Fibra de Vidrio: | Grano P180 - 240 |

* El aluminio se debe preparar previamente con Variprimer® 615SM.

Recomendaciones para una aplicación exitosa:

Cuando use lija de grano grueso, deberá aumentar progresivamente el grado DA P80/P180/P240 antes de aplicar el primario para quitar los rayones más gruesos y evitar marcas de lija en los acabados originales.

Lije más allá del área que se va a cubrir con lija de grano P320 o más fina para asegurar una buena adherencia en el borde de la reparación.

Configuración de la Pistola

Convencional

| | |
|---------------|-----------------|
| Por sifón: | 1.8 mm – 2.0 mm |
| Por gravedad: | 1.8 mm – 2.0 mm |

HVLP

| | |
|---------------|-----------------|
| Por sifón: | 1.8 mm – 2.0 mm |
| Por gravedad: | 1.8 mm – 2.0 mm |

Presión de Aire

Convencional

| | |
|---------------|---------------------------|
| Por sifón: | 20 – 35 psi en la pistola |
| Por gravedad: | 20 – 35 psi en la pistola |

HVLP

| | |
|---------------|--|
| Por sifón: | 6 – 8 psi en la boquilla de la pistola |
| Por gravedad: | 6 – 8 psi en la boquilla de la pistola |



Aplicación de Producto

Aplique 3 manos de medianas a húmedas.

Tiempos de secado y oreo

Secado al aire

| | |
|-------------------|------------|
| Oreo entre manos | 5 minutos |
| Lijado en Seco: | 60 minutos |
| Lijado en Húmedo: | 60 minutos |

Recomendación para asegurar el éxito:

Aplicar un flujo de aire caliente durante el secado, maximizara la funcionalidad.

Secado forzado

| | |
|------------------------|----------------|
| Oreo antes del horneo | 5 – 10 mins |
| Ciclo de horneo | 30 mins a 6° C |
| Tiempo de Enfriamiento | 30 mins |

Secado Infrarrojo: Para unidades de 1500 a 2000 WATTS, cure durante 15 minutos a una distancia de 90 cm.

Permita un oreo de 10 minutos antes de aplicar la energía Infrarroja. Revise la guía de infrarrojo para configuraciones específicas.

Reparaciones

Cuando se tenga que aplicar Primario Ultraproductivo sobre sí mismo, éste deberá ser lijado si ha secado por más de dos horas.

Lijado

Antes de aplicar un sellador o acabado final, se recomienda lijar con P500 en seco o P600 en húmedo.

Limpieza

Lave el equipo de aplicación lo antes posible con thinner T-99363 de Axalta.

Propiedades Físicas:

| | |
|---------------------------|---|
| COV: | 0.56 Kg/lt |
| Rendimiento teórico: | 14.35 m2/lit listo para aplicar a 1 milésima de espesor de película seca. |
| Sólidos en peso: | 59.0% |
| Sólidos en volumen: | 36.7% |
| Espesor de película seca: | 4.0 a 4.5 milésima en 3 manos. |

Seguridad y Manejo

Antes de usar cualquier producto de Axalta Coating Systems, lea cuidadosamente las instrucciones de seguridad. Utilice un respirador de presión positiva con suministro de aire o en su defecto una mascarilla para vapores orgánicos con cartuchos adecuados y en buen estado, aplique en un lugar debidamente ventilado (NIOSH/MSH TC-19C), use protección para ojos, guantes y ropa protectora al mezclar los componentes, durante la aplicación y hasta que los vapores se hayan desvanecido. En todos los casos siga las instrucciones de uso del fabricante de los respiradores para su uso adecuado. No permita que alguien sin protección permanezca en el área de aplicación. Este producto está destinado para uso industrial para usarse sólo por personal profesional y pintores capacitados.

Este producto es inflamable, manténgase apartado de altas temperaturas, chispas y llamas. Evite la INHALACIÓN de los vapores y el contacto con la piel y los ojos. No se ingiera, en caso de ingestión no se provoque el vómito y solicite atención médica de inmediato. Lávese las manos perfectamente DESPUÉS de utilizarlo y antes de ingerir alimentos. Consérvese el envase bien cerrado cuando no esté en uso. Mantenga este producto fuera del alcance de los niños. Prohibida su venta a menores de edad.