

Imprimador UV (aerosol)

SUA1080/SU1081

SUA1080 es un producto innovador que, gracias a una tecnología interesante, le permite lijar el imprimador tapaporos solo dos minutos después de la aplicación y un puesto limpie con SU1081. Este imprimador tapaporos de alta cobertura viene en una lata de aerosol, es fácil de aplicar y de lijar y se puede cubrir con cualquier recubrimiento final de acabado.



Características y ventajas

- Envase de aerosol
- Curado de 2 minutos
- No se necesita mezclar
- Mayor productividad
- Ahorro de mano de obra
- Mayor producción de vehículos

Superficies compatibles

- Acero, aluminio, fibra de vidrio y acero galvanizado limpios y lijados adecuadamente.
- Acabados originales curados y lijados (excepto laca)
- Sistemas de recubrimiento final curados y lijados.
- Rellenos de poliéster
- Todos los plásticos rígidos y semirrígidos preparados adecuadamente, excepto polietileno y poliestireno

Productos compatibles

- Sistemas de Uretano acrílico CONCEPT® (DCC)
- Sistemas de Capa base DELTRON® 2000 (DBC)
- Sistemas de Capa base ENVIROBASE® de Alto Rendimiento, soluble en agua
- GLOBAL REFINISH SYSTEM® (BC) Color para capa base sistemas
- Sistemas de AQUABASE® Plus, Capa base soluble en agua
- Sistemas de colores NEXA AUTOCOLOR® 2K® P420/P421/P422

Instrucciones de uso:

Preparación de la superficie:



- En todos los casos, lave con agua y jabón todas las superficies que deben pintarse y aplique enseguida el sistema limpiador adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de aplicación.
- Lije completamente las áreas de metal descubierto con grano abrasivo de 80 a 180. No es necesario aplicar imprimador decapante en los sustratos de metal descubierto antes de aplicar imprimador UV.
- Lije a mano o con máquina los acabados antiguos con grano de 320 a 400 en seco o con grano 600 en mojado.
- Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de volver a limpiar con el sistema limpiador de sustratos adecuado. Se recomienda usar un trapo humedecido con disolvente
- Imprima el sustrato de aluminio y acero inoxidable dentro de las primeras 8 horas.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.
- El promotor de adherencia se debe aplicar sobre el plástico descubierto antes de imprimir con SUA1080. Consulte el boletín OC-35 de *OneChoice* para obtener más información.

Nota: El área de reparación no puede tener un radio superior a 8 o 9 pulgadas (20 a 23 cm). Este producto se ha creado para reparar solamente zonas y no paneles completos.

Mezcla:



SUA1080 está listo para rociarse

Agite bien. Agite la lata enérgicamente durante un minuto después de mezclar de tal forma que la esfera suene para garantizar la uniformidad del color y evitar obstrucciones. Para lograr mejores resultados, utilice solamente cuando la temperatura sea aproximadamente de 21 °C (70 °F).

Procedimiento de aplicación:



Aplique De 4 a 5 capas húmedas con pasadas continuas
Formación de película seca (después de lijar) 2.5 mils



Nota: Al terminar de rociar con productos en aerosol, sostenga la lata en posición invertida y accione la válvula hasta que esté libre. Así se evitará que se obstruya la válvula interna.

Nota: La pigmentación en estos productos solamente sirve como ayuda visual al aplicar el producto. Si ha rociado este producto para ocultamiento, habrá superado el espesor máximo de película del producto, lo que afectará negativamente el curado.

Tiempos de secado:



Entre capas No se necesita tiempo de secado entre capas.

Después de la capa final: 2 minutos de curado con una lámpara UV recomendada por PPG
(el sobrecurado no es nocivo)



El imprimador UV se debe curar con la luz directa de una lámpara UV. Cualquier imprimador que no esté dentro del espacio de iluminación de la lámpara se eliminará cuando se utilice el Paño de Limpieza SU1081 posterior para imprimador UV. Tenga cuidado al aplicar el producto alrededor de bordes de puertas, etc., pues el exceso de pintura ni el producto que no esté en contacto con la luz directa de la lámpara UV no se curarán.

Curado:

El Imprimador tapaporos de curado UV contiene abrillantadores ópticos que se aparecerán cuando se expongan a la luz UV, así como la luz negra reacciona con ciertos colores. Toda área donde se presenten abrillantadores ópticos se debe curar durante 2 minutos con la lámpara UV.



Después del curado y antes de lijar, la última capa se DEBE limpiar con el Paño de Limpieza SU1081 posterior para imprimador UV.

Lámpara UV Instrucciones:



- Siga siempre las instrucciones y precauciones de seguridad del fabricante para utilizar la lámpara UV de forma adecuada.
- Un tiempo de curado de 2 minutos a una distancia de 8 pulgadas (20 cm) curará un área de una hoja de papel tamaño carta.
- A distancias mayores, el curado se reducirá considerablemente.

Para lijar:



Inmediatamente después del curado, limpie la superficie con SU1081 para eliminar la película de residuo. La reparación está lista para lijar.

Instrucciones de uso (cont.):

Lineamientos de rendimiento:

- **No** aplique este producto para ocultamiento. Este producto está pigmentado únicamente para mostrarle al pintor donde se ha aplicado el imprimador tapaporos, por lo que toda el área se debe curar con la lámpara UV. Si este producto se aplica para ocultamiento, no se curará adecuadamente y presentará problemas de adherencia.
- **No** intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K.
- Asegúrese de que la superficie esté totalmente lijada hasta el borde del panel o hasta una distancia de varios centímetros más allá del área dañada; según el área que sea menor.

Datos técnicos:

Combinaciones listas para usarse:

	SUA1080	SU1081
Proporción de volumen	Tal y como está (aerosol)	Tal y como está (saturado limpieza)
Categoría de uso aplicable	Imprimador para carrocerías	Solvente (Limpiador sustrato)
COV real (g/l)	336	n/a
COV real (lb/gal.)	2.80	n/a
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	451	n/a
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	3.76	n/a
COV contenido (menos agua y exentos) (g/l)	n/a	0 (theoretical*)
COV contenido (menos agua y exentos) (lb/gal.)	n/a	0.0 (theoretical*)
Sólidos por peso (RTS)	38.2	n/a
Sólidos por volumen (RTS)	23.6	n/a
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. 0.5 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	379	n/a

* Valor teórico esperado , posibles impurezas traza en variaciones entre lotes

Importante:

Antes de abrir el envase, lea los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla supondrá los mismos riesgos que los de todas sus partes. Utilizar una técnica de rociado inadecuada puede generar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios. Para usar un respirador, siga las instrucciones. Use protectores para la piel y los ojos. Respete todas las precauciones aplicables.

Consejos:

- Rocíe el producto en áreas con buena ventilación.
- Utilice un respirador apropiado aprobado por NIOSH/MSHA. Consulte la etiqueta del producto para más información.
- Agite durante un minuto después de que la esfera de mezcla suene y rocíe un área pequeña para probar el producto antes de iniciar el trabajo.
- Gire el envase y rocíe para limpiar la boquilla después de finalizar el rociado.

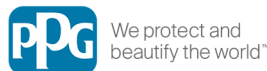
Precauciones:

- No deje ni almacene envases en la luz directa del sol. La temperatura normal de almacenamiento es de 10 a 38 °C (de 50 a 100 °F)
- No incinere el contenedor pues su contenido está bajo presión.

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE. UU. LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (514) 645-1320

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesionalmente capacitado que utilice el equipo apropiado y no se deben vender al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se respetan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocidas a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser considerados como representaciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado. PPG Industries no garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.



PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario Canada L5J 1K5

El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *OneChoice*, *Deltron*, *Concept*, *Global Refinish System*, *Aquabase* y *Nexa Autocolor* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.