

**Imprimador tapaporos de alta cobertura 1 K (aerosol)**

# SXA3

ONECHOICE® SXA3 es un imprimador tapaporos 1K gris claro ideado para ofrecer una formación de película rápida con una cantidad mínima de capas. El imprimador viene en una lata de aerosol de 20 onzas y ofrece propiedades excelentes de adherencia y retención del color.



## Características y ventajas

- Secado rápido
- Buenas cualidades de relleno
- Menor tiempo de lijado
- Se necesitan menos capas
- Mayor productividad
- Ahorro en materiales

## Superficies compatibles

- Superficies limpias, lijadas, y preparadas con pintura de forma adecuada
- Acero descubierto preparado y tratado apropiadamente, galvanizado y aluminio
- Fibra de vidrio limpia y lijada apropiadamente

## Productos compatibles

- Uretano acrílico CONCEPT® (DCC)
- DELTRON® 2000 (DBC) Capa base
- ENVIROBASE® Capa base de alto rendimiento, base agua
- Color para capa base GLOBAL REFINISH SYSTEM™
- Revestimiento base de suspensión en agua AQUABASE®
- NEXA AUTOCOLOR® P420/P421/P422
- Capas base 2 Componente *Deltron*
- Capas base 2 Componente *Global Refinish System*
- Capas base 2 Componente *Envirobase* de Alto Rendimiento
- Capas base 2 Componente *Aquabase Plus*
- Capas base 2K *Nexa Autocolor*

## Instrucciones de uso:

### Preparación de la superficie:



- Lave con agua y jabón el área que será pintada; limpie luego con Removedor de cera y grasa SX1005 COV 0.4, Removedor de cera y grasa DX330 ACRILI-CLEAN® o limpiador de COV bajo 1.4. DX394
- Lije el acabado del área de reparación con papel lija grano 180 o más fino.
- Lije los acabados antiguos con grano 320-400 seco, a mano o con máquina, o con grano 600 mojado.
- Vuelva a limpiar con SX1005, DX330 o DX394. Si usa DX394, limpie finalmente con un paño limpio y húmedo para eliminar todo residuo de limpiador DX394.
- Para lograr los mejores resultados, los sustratos de acero y de aluminio deben tener un tratamiento químico o un revestimiento de conversión antes de aplicar SXA3; consulte los tratamientos para metales DX, boletín de producto P-226, para obtener instrucciones específicas.
- Imprima el sustrato de aluminio y acero inoxidable dentro de las 8 horas.
- **Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.**

### Proporciones de mezcla:



SXA3 está listo para rociar

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).

### Aplicación:



**Aplicar:** De 1 a 3 capas

**Nota:** Si se producen obstrucciones, gire el botón de rociado para retirarlo y limpie el material de acuerdo con los reglamentos de COV de su área. No inserte pasadores ni otros objetos en la lata. Sustituya cuidadosamente el botón de rociado apuntando la parte superior de la lata y el botón de rociado al lado opuesto de usted.



**Nota:** Al terminar de rociar con productos en aerosol, sostenga la lata en posición invertida y accione la válvula hasta que esté libre. Esto prevendrá la obstrucción de la válvula interna.

### Tiempos de secado:



**Entre capas:** 10 minutos a 21 °C (70 °F)  
**Para lijar:** 30 minutos a 21 °C (70 °F)

## Datos técnicos:

### Propiedades:

#### Combinaciones listas para rociado:

#### SXA3

Proporción de volumen	Tal como está
Categoría de uso aplicable	Imprimador para carrocerías
COV real (g/l)	392
COV real (lb/gal.)	3.02
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	537
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	4.48
Sólidos por peso (RTS)	27.7%
Sólidos por volumen (RTS)	12.7%
Rendimiento en pies <sup>2</sup> /gal de EE. UU. 0.5 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	204
Espesor recomendado de película seca	De 2.0 a 4.0 mils

Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende 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 provocar 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 conocer detalles.
- 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.

**Importante:**

**Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) y las etiquetas.**

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE.UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL 1 (514) 645-1320

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado que utilice el equipo apropiado, y sin la intención de ser vendidos 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, *Bringing innovation to the surface*, *OneChoice*, *Nexa Autocolor* y *Acryli-Clean* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.