

Colección de imprimantes UV

SUA1080/SXA1081

La colección de imprimantes para luz ultra violeta (UV) de ONECHOICE® proporciona acceso a una gama completa de productos para realizar reparaciones rápidas y profesionales de pequeñas superficies con la facilidad y eficiencia del procesamiento UV que puede recubrirse con revestimientos finales de reacabado de PPG.

El imprimante tapaporos (aerosol) SUA1080 utiliza tecnología que le permite lijar el imprimante tapaporos solo dos minutos después de la aplicación.

El limpiador de imprimante UV SXA1081 también viene en aerosol y elimina los residuos que quedan después del curado.

Además, como parte de nuestra colección de imprimantes UV de OneChoice nos enorgullece ofrecer lo siguiente:

- DEXUUVL luz LED UV
- SAS5346 Gafas con protección UV
- SAS66518 Guantes con protección UV de 6 milésimas de pulgada (L)
- SAS66519 Guantes con protección UV de 6 milésimas de pulgada (XL)
- DEX500 Temporizador con imán

Todos los artículos están disponibles de forma individual



Características y ventajas

- Ideal para un proceso de reparación rápido
- Aerosol empaquetado
- Curado de 2 minutos
- Listo para usar
- Productividad máxima
- Ahorro de mano de obra
- Mayor rendimiento del vehículo

Superficies compatibles

- Acero, aluminio, fibra de vidrio y acero galvanizado limpio y lijado adecuadamente.
- Acabados curados y lijados originales del fabricante (excepto laca)
- Sistemas de revestimientos finales de reacabado curados y lijados
- Rellenos de poliéster para carrocería
- Todo el plástico rígido y semirrígido preparado debidamente, excepto el polietileno (PE) y el poliestireno

Productos compatibles

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

Instrucciones de uso:

Preparación de la superficie:



- Lave con agua y jabón todas las superficies a pintar, después aplique el limpiador de sustratos adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de aplicación.
- Efectúe el lijado final de las áreas de metal descubierto con grano abrasivo 180. No aplique imprimante decapante antes de aplicar el imprimante UV.
- Lije los acabados antiguos con grano 320-400 seco, a mano o con máquina, o con grano 600 mojado.
- Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de volver a limpiar con un sistema limpiador de sustratos adecuado. Se recomienda utilizar un trapo humedecido con disolvente.
- Imprima el sustrato de aluminio y acero inoxidable dentro de las 8 horas.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de lijar y limpiar.
- El promotor de adherencia debe aplicarse al plástico descubierto antes de aplicar la imprimación con SUA1080. Consulte el boletín OC-35 de *OneChoice* para obtener más información.

Nota: para obtener resultados más rápidos, mantenga los proyectos de reparación en un círculo de aproximadamente 6 pulgadas o menos.

Mezcla:



SUA1080 está listo para rociar

Agite bien. Agite la lata enérgicamente durante un minuto después de mezclar hasta que las bolillas suenen para garantizar la uniformidad y evitar obstrucciones. Para obtener mejores resultados, utilícelo sólo cuando la temperatura de la lata sea de aproximadamente 21 °C (70 °F).

Procedimiento de aplicación:



Aplique: múltiples capas húmedas con pasadas continuas
Formación de capa seca: ~ 1 mil por 3 a 4 capas húmedas

Nota: el imprimante UV es transparente con un poco de pigmentación por efecto para ayudar visualmente con la aplicación. NO intente rociar para esconderlo.

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.

Tiempo de secado por evaporación:

Entre capas: No se necesita tiempo entre capas.

Utilice equipo de protección personal (PPE) para prevenir daños por radiación UV.

- Número de pieza SAS5346 Gafas de seguridad con protección UV
- Número de pieza SAS66518 (L) o SAS66519 (XL) Guantes de nitrilo de 6 milésimas de pulgada



Inmediatamente después de la capa final:

Método fijo 2 minutos: Fije la DEXUVL luz LED UV a una distancia de 8 a 9 pulgadas del panel
La luz UV curará un área redonda de 6 pulgadas

Movimiento continuo de 3 a 4 minutos:

Sostenga la luz LED UV DEXUVL a una distancia de 3 a 4 pulgadas del panel y muévela continuamente sobre toda el área de reparación cuando el área de reparación sea mayor de 6 pulgadas alrededor.

Proceso de curado:



La imprimación UV debe curarse con DEXUVL luz LED UV u otras lámparas UV con la misma longitud de onda ultravioleta A (UVA) y potencia en vatios similares o más fuertes. El curado UV solo ocurre con exposición directa, asegúrese de mantener la fuente de luz UV perpendicular a todas las superficies de los paneles durante el tiempo requerido.

Siga siempre las instrucciones del fabricante y las precauciones de seguridad para el uso correcto del equipo de emisión UV.

Proteja siempre sus ojos de la exposición directa a la radiación de luz UV. Las gafas de seguridad con protección UV SAS5346 son necesarias para proteger sus ojos de la radiación UV reflectante. Para evitar la exposición incidental a la radiación UV de otras personas, utilice siempre equipos de emisión de luz UV detrás de cortinas protegidas.

El imprimante UV contiene abrillantadores ópticos que serán evidentes cuando se expongan a los equipos de emisión de luz UV y el efecto será similar a cómo reaccionan algunos colores a una luz negra. Utilice este efecto óptico para garantizar que todo el imprimante UV esté completamente curado con los Métodos de movimiento fijo o continuo.

Instrucciones de uso, continuación:

Limpieza posterior al curado:



Después que el Imprimador UV está curado por un método apropiado, limpie el área de reparación con SXA1081 UV Cleaner o producto similar para eliminar cualquier residuo después del curado de la película

SXA1081 está listo para rociar

Agite la lata enérgicamente para mezclar, aplique una capa uniforme de limpiador en el área de reparación del imprimante y limpie con un paño

El área de reparación está lista para lijar

Utilice equipo con protección UV total para evitar daños a usted mismo por radiación UV y utilice equipo de emisión de luz UV detrás de los protectores para evitar la exposición hacia otras personas.

El imprimante UV está diseñado para ser transparente. Una película transparente permite que la luz UV penetre de forma fácil en la película y asegura una película mejor curada. La pigmentación por efecto solo sirve como ayuda visual durante la aplicación.

Lineamientos de rendimiento:



El imprimante UV no puede utilizarse en revestimientos termoplásticos originales o de retoque, específicamente lacas o acabados 1K.

El plástico descubierto requiere un promotor de adherencia antes de aplicar el imprimante UV. Asegúrese de que el área de reparación esté completamente preparada y lijada según los procedimientos normales.

Limpie la superficie del imprimante UV curado antes de lijar para minimizar el uso de papel de lija.

Datos técnicos:

Combinaciones RTS:

SUA1080

SXA1081

Proporción de volumen	Tal y como está (aerosol)	Tal y como está (Aerosol)
Categoría de uso aplicable	Imprimación para carrocería	Solvente (limpiador de sustratos)
COV real (g/l)	337	851
COV real (lb/gal)	2.81	0.71
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	454	85.1
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	3.79	0.71
Sólidos por peso (RTS)	38.2	0.0
Sólidos por volumen (RTS)	23.8	0.0
Pies cuadrados Rendimiento en gal de EE.UU. a 0.5 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	762	-

Importante:

Antes de abrir los paquetes, 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.

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.

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 interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.



We protect and
beautify the world™

PPG
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

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

© 2019 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Aquabase, Concept, Deltron, Envirobace, Global Refinish System, Nexa Autocolor 2K, OneChoice y el logotipo de PPG son marcas comerciales registradas y We protect and beautify the world es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc.