

## Imprimador para soldaduras de cobre (Aerosol)

# SXA1083

El imprimador para soldaduras de cobre SXA1083 de ONECHOICE® se creó específicamente para eliminar la corrosión que puede presentarse entre las uniones de paneles soldados.

SXA1083 ofrece una adherencia excelente a los sustratos de metal descubierto. La fórmula mejorada de cobre aumenta las propiedades de conductividad y, de este modo, minimiza las salpicaduras y la deformación de la soldadura a causa del calor excesivo.



### Características y ventajas

- Secado rápido
- Minimiza las salpicaduras de soldadura
- Elimina la corrosión en uniones soldadas
- Mayor productividad
- Ahorro en materiales

### Superficies compatibles

- Acero descubierto limpio y tratado apropiadamente

### Productos compatibles

- Capas base y revestimientos finales recomendados de las marcas PPG y NEXA AUTOCOLOR®

## Instrucciones de uso:

### Preparación de la superficie:



- Limpie los paneles que se van a soldar con uno de los siguientes productos:  
Removedor de cera y grasa de bajo COV **SX1005**  
Removedor de cera y grasa **ACRYLI-CLEAN® DX330**  
Removedor de cera y grasa **OneChoice SXA330**  
Limpiador de bajo COV de 1.4 **DX394**
- Lije con papel lija grano 80 las superficies que se van a soldar y preste atención en particular a la parte interior de la unión superpuesta.
- Retire el polvo del lijado con aire comprimido y vuelva a limpiar con Removedor de cera y grasa **DX330 Acryli-Clean** o Removedor de cera y grasa en aerosol **SXA330 OneChoice** o limpiador **DX394** de bajo COV de 1.4.

### Proporciones de mezcla:



SXA1083 es un aerosol 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:** 2 capas húmedas medias en ambas superficies

**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:** De 3 a 5 minutos

**Para soldar:** 20 minutos

**Espesor de película seca recomendado:** De 1.0 a 1.3 mils

### Lijado:



*SXA1083 se debe eliminar a fondo del metal expuesto antes de aplicar rellenos para carrocería.*

### Importante:

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.

**Datos técnicos:**

**Propiedades:**

**Combinaciones listas para rociado:**

**SXA1083**

Proporción de volumen	Tal y como está (aerosol)
Categoría de uso aplicable	Imprimador para soldadura
COV real (g/l)	307
COV real (lb/gal.)	2.56
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	525
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	4.38
Sólidos por peso (RTS)	24.0%
Sólidos por volumen (RTS)	7.2%
Rendimiento en pies <sup>2</sup> /gal de EE. UU. 0.5 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	115

**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**

Bringing innovation to the surface.™

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.