

SISTEMA DE REPINTADO AUTOMOTRIZ LINEA POLIURETANO PINMOR BASE POLIESTER

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Primero lave la superficie con agua y jabón de coco, para remover los contaminantes solubles, seguidamente seque toda el área con un paño limpio, humectado con solvente de limpieza. Una vez que la superficie este limpia y seca, elimine el brillo de la pintura original con lija al agua N° 400 o mas fina, y repita el proceso de lavado y secado de la superficie tal como se indica en el párrafo anterior, asegurando de esta forma la remoción total de los residuos de lija, grasa u otros contaminantes que puedan afectar la adhesión de la mano de fondo que debe aplicarse a continuación.

LINEAS POLIURETANO 2K (2 COMPONENTES)

LINEA 264-MANOS DE FONDO-IMPRIMANTES POLIURETANO

- 264-902 Imprimante Sellado Gris medio
- 264-930 Imprimante Sellado Amarillo verdoso
- 264-965 Imprimante Sellado Rojo oxido
- 262-190 Catalizador para materiales de fondo

Imprimantes anticorrosivos de dos componentes que deben ser activados en la siguiente proporción:

- 4 Partes Componente A = 100 %
- 1 Partes Componente B = 25 %
- 1 a 1.5 Partes Diluyente 21 PU = 25 %

APLICACIÓN:

Una vez preparada la mezcla, regule la pistola para una presión de 40 a 45 libras y aplique una primera mano simple a una distancia de 25 a 30 cm., permitiendo un oreo de 5 a 10 minutos, y a continuación una mano doble húmeda. Déjese secar por lo menos una hora antes de aplicar las manos de pintura.

Uso específico: También pueden usarse catalizados como masilla, aplicándolos sin diluir, con una pistola de 2 milímetros en la salida.

SECAMIENTO HORNO

Si se usa horno o cabina para acelerar el secado, después de la última mano, debe permitir un oreo de 15 a 20 minutos, antes de forzar el secado durante 30 minutos, a una temperatura de 60° C.