

Imprimante para superficie con curado UV

SU1280

El imprimante para superficie con curado UV SU1280 está diseñado para hacer reparaciones pequeñas y medianas de forma rápida y profesional, con la facilidad y eficiencia del procesamiento UV, que se puede recubrir con muchos de los sistemas o recubrimientos finales PPG.

El imprimante para superficie con curado UV SU1280 es fácil de rociar y usa una tecnología que le permite a usted lijarlo solo dos minutos después de su aplicación.

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

- DEXUVL 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
- excelente relleno/excelente para rellenar
- Curado de 2 minutos
- Listo para usar
- Productividad máxima
- Ahorro de mano de obra
- Mayor rendimiento del vehículo
- Evaporación mínima entre capas

Superficies compatibles

- Acero, aluminio, fibra de vidrio y acero galvanizado limpio y lijado adecuadamente.
- Acabados originales de fábrica curados y lijados (excepto acabados de laca y 1K)
- 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 capas a base de agua de alto rendimiento ENVIROBASE®
- Sistemas de capa base AQUABASE® Plus soluble en agua
- Sistemas de capa base DELTRON® 2000 (DBC)
- Sistemas de color NEXA AUTOCOLOR® 2K® P420/P421/P422
- Sistemas de color para capa base GLOBAL REFINISH SYSTEM® (BC)
- Capas de fondo *Deltron*
- Capas de fondo de alto rendimiento *Envirobase*
- Capas de fondo mejoradas *Aquabase*
- Capas de fondo *Nexa Autocolor 2K*
- Capas de fondo *Global Refinish System*

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 de 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 se debe aplicar al plástico descubierto antes de aplicar el imprimante SU1280. Consulte el boletín OC-35 de *OneChoice* para obtener más información.



Mezcla:



El SU1280 está listo para usarse.

Nota: Agite mecánicamente. No utilice una tapa de mezcla ni coloque en un banco de mezcla. El uso de un rociador de pvc negro u opaco prolongará la vida útil de la pintura UV en el recipiente.

Aplicación Procedimiento:



Aplique: 2 capas húmedas
Formación de capa seca: De 2.0 a 2.5 milipulgadas por capa

Nota: el imprimante UV es transparente con un poco de pigmentación por efecto para ayudar visualmente con la aplicación. NO intente rociar para ocultar NI exceda más de 2 capas de imprimante UV. No lo aplique bajo la luz solar directa. La formación excesiva de películas requerirá una exposición adicional a la luz UV.

Presión del aire y ajuste de la pistola para rociar:



HVLP: 0.7 Kg/cm2 (10 psi) en el tapón de aire
En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola

Boquilla: De 1.0 a 1.2 mm o equivalente

Nota: para obtener los mejores resultados recomendamos una minipistola con una boquilla de 1.0 a 1.2. Para obtener los mejores resultados generales consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola para rociar respecto al tamaño de la boquilla UV y la presión de entrada de aire.

Tiempo de secado por evaporación:



Entre capas: 30 segundos entre capa y capa, pero NO se evapora antes del curado.

Proceso de curado:



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:

Cure de 2 a 3 minutos: Sostenga la luz LED UV-A de 6 a 8 pulgadas de distancia del panel. Pásela, sin intermitencia, alrededor del área de reparación cuando sea mayor a 6 pulgadas.

El curado del imprimante UV debe ser con luz LED UV DEXUVL u otras lámparas UV con la misma longitud de onda UVA (395 nm). 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 se puede curar con luz solar directa. El tiempo de exposición depende directamente de la intensidad de los rayos UV (el tiempo promedio es de 10 a 30 minutos). El imprimante no se puede curar bajo la lluvia o las inclemencias del clima.

**Instrucciones de uso,
continuación:**

Para lijar:



Inmediatamente después de curar. La reparación está lista para lijar.

**Lineamientos de
rendimiento:**



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 ella y asegura una película mejor curada. La pigmentación por efecto solo sirve como ayuda visual durante la aplicación.

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 SU1280. 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.

**Seguridad y
salud:**



El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende los mensajes de advertencia en las etiquetas y Hojas de datos de seguridad (SDS)/Hojas de datos de seguridad de los materiales (MSDS) de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los riesgos de todas sus partes.

La manipulación y el uso inadecuados, por ejemplo, una técnica de rociado deficiente, controles de ingeniería inadecuados o la falta de equipo de protección personal (EPP) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.

Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios.

Proporcione la ventilación adecuada para la salud y para controlar el riesgo de incendio.



Siga la política de la empresa, las SDS/MSDS y las instrucciones del fabricante del respirador para elegir y usar la protección respiratoria adecuada. Asegúrese de que los empleados hayan recibido la capacitación adecuada sobre el uso seguro de respiradores conforme a los requisitos reglamentarios y de la empresa.



Use el equipo de protección personal (EPP) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las SDS/MSDS.

Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

**Limpieza del
equipo:**

Después de cada uso, las pistolas para rociar, los tapones de la pistola, los envases de almacenamiento, entre otros, se deben limpiar cuidadosamente con cualquier solvente multiuso PPG, disolvente de laca o diluyente DT.

Datos técnicos:

RTU:	SU1280
Proporción de volumen	Listo para usarse envasado
Categoría de uso aplicable	Imprimante para superficie
COV real (g/l)	1
COV real (lb/gal)	0,01
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	1
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	0,01
Sólidos por peso:	76,0
Sólidos por volumen:	64,2
Pies cuadrados Rendimiento en gal de EE.UU. a 2.0 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	515

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

Importante: el contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. 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.

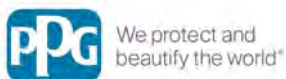
EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE. UU., LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (514) 645-1320

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 que se indican 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 solo sugerencias y no se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, resultados, idoneidad para cualquier uso, y PPG Industries no garantiza que se esté libre de infracciones de patentes al usar cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.

PPG
Automotive Refinish
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
888.310.4762

Búsquenos en Internet:
www.ppgrefinish.com



El logo de PPG, Aquabase, Concept, Deltron, Envirobaze, OneChoice, y We protect and beautify the world son marcas registradas y Global Refinish System y Nexa Autocolor son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc. © 2021 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.