

CROMAX® XP

PROCESO DE REPINTADO DE 2 ETAPAS



1		<p>Recupere el color y compruebe las condiciones climáticas de la cabina</p> <p>Siga los procedimientos operativos estándar de recuperación de color</p> <p>Prepare el panel de salida de pulverización para verificar la coincidencia cromática</p> <p>Ajuste la temperatura de la cabina, si es necesario</p>
2		<p>Mezcla de color</p> <p>Mezcle 2 partes de color de base color Cromax® XP y 1 parte de reductor XP10X0 (X=7,8,9)</p> <ul style="list-style-type: none"> • XP1070 24 °C (75 °F) • XP1080 29 °C (85 °F) • XP1090 35 °C (95 °F) • XP1099 41 °C (+99 °F) <p>Consulte la Tabla de selección de reductor en la ficha de datos técnicos para seleccionar el reductor para las condiciones climáticas actuales de la cabina</p>
3		<p>Limpie</p> <p>Limpie con removedor de silicona Axalta 200</p> <p>Realice una limpieza final con el removedor de silicona Axalta 210 o 220 con bajos VOC</p>
4		<p>Sellador</p> <p>Aplique el sellador Valueshade según sea necesario</p> <p>Todas las piezas nuevas requieren aplicación de sellador</p> <p>Esfume el sellador fuera del área de reparación Consulte la ficha de datos técnicos para obtener información sobre la aplicación y el tiempo de mano-oreo adecuados</p>
5		<p>Aplique el color</p> <p>Aplique de 2 a 3 capas medias o hasta que se logre la ocultación y la coincidencia cromática</p> <ul style="list-style-type: none"> • La distancia recomendada de la pistola es de 4 a 8 pulgadas y con una superposición del 75 % <p>Permita una mano-oreo entre capa y capa de 5 minutos, según sea necesario</p> <p>Para ver opciones de esfumado adicionales, consulte los procedimientos operativos estándar de esfumado</p>
6		<p>Capa de efecto</p> <p>En el caso de los colores de aluminio de grado alto, se puede aplicar una capa de "efecto" para la orientación de la partícula</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplique la capa de efecto de inmediato después de lograr el cubriente, aumente la distancia de la pistola a unas 2 pulgadas con el gatillo completamente apretado, con velocidad y superposición normales
7		<p>Proceso de secado</p> <p>Secado al aire</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mano-oreo antes de la capa transparente: de 15 a 20 minutos • Mano-oreo antes de la cinta adhesiva: de 20 a 30 minutos • Mano-oreo antes de los dos tonos: de 20 a 30 minutos • Máximo tiempo de secado permitido antes de la capa transparente: 72 horas <p>Secado forzado (opcional)</p> <ul style="list-style-type: none"> • 38-43 °C (100-110 °F) durante 15 minutos • Capa transparente después de enfriarse completamente <p>La clave del éxito</p> <p>El color de base debe secarse y conseguir un acabado mate antes de aplicar la capa transparente Cromax.</p>
8		<p>Aplique capas transparentes</p> <p>Para la mayoría de las reparaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplique 2 capas de transparente: ChromaPremier® Pro 74700S™/74500S™/72500S™ según la ficha de datos técnicos

cromax.us

UNA MARCA DE AXALTA COATING SYSTEMS

Copyright © 2021 Axalta Coating Systems, LLC y todos sus afiliados. Todos los derechos reservados. (6/21)