

# CROMAX® XP

## PROCESO DE REPINTADO DE PLÁSTICO IMPRIMADO



<b>1</b>		<b>Recupere el color y compruebe las condiciones climáticas de la cabina</b> <p>Siga los procedimientos operativos estándar de recuperación de color Prepare el panel de salida de pulverización para verificar la coincidencia cromática Ajuste la temperatura de la cabina, si es necesario</p>
<b>2</b>		<b>Compruebe la reversibilidad del primario</b> <p>Realice una prueba de solvente para comprobar si el primario es reversible</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Si es reversible, raspe y trate como plástico sin procesar</li><li>• Si no es reversible, continúe con el paso 3</li></ul>
<b>3</b>		<b>Lije la pieza</b> <p>Lije la pieza con una almohadilla para pulir gris y P600 DA</p>
<b>4</b>		<b>Limpie e inspeccione</b> <p>Realice una limpieza final con el removedor de silicona Axalta 210 o 220 con bajos VOC Inspeccione la superficie para ver si hay defectos</p>
<b>5</b>		<b>Aplique sellador</b> <p>Aplique 1 capa de sellador 444X0S flexionado* Permita un tiempo de mano-oreo de 20 minutos Si se seca al aire durante más de 2 horas, se requiere lijado * Aplique 310A, 300 o 305 antes del sellador según la ficha de datos técnicos en cualquier separación de plástico sin procesar</p>
<b>6</b>		<b>Aplique el color</b> <p>Aplique y esfume la base color XP de esfumado según los procedimientos operativos estándar de 2 o 3 etapas Opción de activación: Para obtener un rendimiento óptimo, agregue 1 oz de activador transparente por cada cuarto de galón RTS de base color Cromax XP</p>
<b>7</b>		<b>Aplique capas transparentes</b> <p>Para la mayoría de las reparaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Aplique 2 capas de transparente flexionado: ChromaPremier® Pro 74700S™/74500S™/72500S™ según la ficha de datos técnicos</li></ul>