

Corlar® 18515S™ Imprimador epóxico de alto espesor



GENERAL

DESCRIPCIÓN

El imprimador de superficie epóxico para lijado con espesor de 12 a 16 mm para proveer nivelación y relleno donde se necesite. Ha sido diseñado para lijarse fácilmente. Este imprimador alto en sólidos tiene un listo-para-rociar VOC de menos de 2.8 lb/gal.

USOS RECOMENDADOS

El Imprimador de alto espesor Corlar 18515S es recomendado para usar sobre la línea de agua como una superficie de lijado sobre una capa de gel lijada apropiadamente, carenado y/o imprimación de sub-estratos. Es compatible con la mayoría de los imprimadores y recubrimientos de poliuretanos con la preparación apropiada de la superficie.

Se recomienda el uso del Corlar 18515S con:

Imprimadores: Imprimador epóxico Corlar 18510S™, 18513S™

Recubrimientos: Imron® MS600™, Imron MS100™

Los productos aquí referenciados pueden no venderse en su mercado. Por favor consulte a su distribuidor por disponibilidad del producto.



MEZCLADO

COMPONENTES

Imprimador epóxico de alto espesor Corlar 18515S

Catalizador epóxico de alto espesor Corlar 18115S™

Reductor libre de VOC 18710S™

TASA DE MEZCLADO

Mezcle completamente el Imprimador epóxico de alto espesor antes de la activación. Mezcle bien los materiales activados antes de su uso.

Sistema de tres componentes

Imprimador epóxico de alto espesor Corlar18515S

Catalizador epóxico de lato espesor Corlar 18115S

Reductor opcional libre de VOC 18710S

Partes por volumen

4

1

hasta 10%

TIEMPO DE INDUCCIÓN

El tiempo de inducción es de 15 minutos.

TIEMPO DE VIDA ÚTIL EN EL BOTE

El tiempo de vida útil en el envase es de 8 horas a 70°F (21°C).

ADITIVOS

No se recomienda ninguno.



APLICACIÓN

PREPARACIÓN PARA SUB-ESTRATOS Y SUPERFICIES

El sub-estrato debe ser preparado apropiadamente para la aplicación incluyendo el lijado y limpieza. Al aplicar sobre el carenado o imprimador, siga la guía de curado y recubrimiento



para asegurar la adhesión apropiada. Se requiere lijado. Para el carenado use una lija de abrasión 80 y de 240 para los sub-estratos de capa de gel.

CONDICIONES DE AMBIENTE

La temperatura de los sub-estratos y del ambiente debe estar entre 60°F (16°C) y 100°F (38°C). El sub-estrato debe estar por lo menos 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. La humedad relativa debe estar por debajo de 90%. El material activado en calor por encima de 110°F (43°C) puede causar gelificación.

CONFIGURACIÓN DE LA PISTOLA

El Imprimador epóxico de alto espesor Corlar 18515S puede aplicarse con equipo de rocío convencional usando un envase de presión. El material no se aplicará apropiadamente con una pistola de succión/sifón/gravedad.

Convencional	Punta de fluido
Envase de presión	2.2mm - 2.8mm (0.086" -0.110")
APLICACIÓN DE FLUIDO	
Convencional	12-10 oz/minuto
PRESIÓN DE AIRE	
Convencional	50-60 psi aire atomizado

APLICACIÓN

Aplique producto adicional usando una capa húmeda para alcanzar los 5 - 8 mm de espesor. El tiempo de evaporación de punto-a-punto entre capas debe ser de 15 a 30 minutos dependiendo de las condiciones del ambiente. Aplique las capas subsecuentes como sean requeridas manteniendo los tiempos de evaporación entre las capas. Máximo de cuatro capas, con un total de espesor de 12.0 – 16.0 mm cuando seco.

SOLVENTES DE LIMPIEZA

Limpiador de pistola y equipo de bajo VOC Axalta 107™
Limpiador de pistola y equipo de Axalta 105™



TIEMPOS DE SECADO

A 70°F (21°C)
Dependiendo del espesor de las capas y de las condiciones ambientales
Seco al toque 2 - 4 horas
Seco para lijar 12 - 16 horas

RECUBRIMIENTO

Imprimador puede recubrirse con si mismo dentro de 24 horas.
Antes de la aplicación del imprimador final o del recubrimiento, lije usando una lija con abrasión de 240 o más alta con una lijadora orbital de acción dual.



PROPIEDADES FÍSICAS

VOC	<u>Menos Libres (LE)</u>	<u>Como empaçado (AP)</u>
Imprimador epóxico RTS Corlar 18515S	2.7 lb/gal	2.2 lb/gal

IMPRIMADOR EMPACADO EN FÁBRICA

Color	Blanquecino
Punto de evaporación en bote cerrado	20°F - 73°F
Vida útil en almacén	2 años (Sin abrir a 50°-110°F)



LISTO-PARA-ROCIAR

Cobertura teórica	807 pies ² /gal a 1 mm de espesor de capa seca 67 pies ² /gal a 12 mm de espesor de capa
seca	
Peso de sólidos	70.8%
Volumen de sólidos	50.3%
Peso de galón	13.5 lb/gal

CAPA SECA

Brillo	Satín
Espesor recomendado de la capa	12 – 15 mm DFT

RESULTADOS DE LA CAPA

Adhesión	Excelente
Resistencia a químicos y solventes	Excelente
Resistencia a humedad	Excelente

ÁREAS REGULADAS POR VOC

Estas instrucciones refieren a productos los cuales pueden ser de uso restringido o requieren instrucciones especiales de mezclado en áreas reguladas por VOC. Siga las recomendaciones y uso del Cuadro de productos en cumplimiento del VOC para su área

SEGURIDAD Y MANEJO

Para uso industrial a usarse solamente por pintores profesionales entrenados. No para uso o venta al público en general. Antes de usarlo, lea y siga todas las precauciones en la etiqueta y el MSDS. Si se mezclan con otros componentes, esta mezcla puede crear peligros a todos los componentes.

Materiales de pintura listos para usarse contienen isocianatos que pueden causar irritación de los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. Los que sufren de asma, con alergias o con historia de problemas respiratorios no deben trabajar con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con soplete o suelde el recubrimiento seco sin un respirador de aire aprobado por NIOSH con filtros de partículas o ventilación apropiada así como guantes. No permita que el material o el rocío excesivo entre al drenaje o canales.

Revisado: Enero 2015

In the United States:
1.855.6.AXALTA
axalta.us

In Canada:
1.800.668.6945
axalta.ca

