



Corlar® 18510S™ | 18513S™ Imprimador epóxico



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Un imprimador de superficie de lijado epóxico diseñado para proveer de una superficie nivelada y libre de texturas con un recubrimiento final en una capa o en multi-etapas. Ha sido formulado para lijarse fácilmente mientras provee tiempo de secado productivo y un excelente recubrimiento final resistente. Este imprimador de alto en sólidos tiene un VOC listo para rociar de menos de 2.8 lb/gal.

Corlar 18510S Off Blanco puede ser mezclado en cualquier proporción con Corlar 18513S Gris para alcanzar varios tonos de imprimador.

USOS RECOMENDADOS

El imprimador epóxico Corlar 1851XS se recomienda para usar sobre la superficie del agua como lijador de superficies sobre una capa de gel y/o sobre el imprimador de sub-estratos. Es compatible con la mayoría de imprimadores y recubrimientos de poliuretanos. Puede usarse sobre las capas viejas y curadas en buenas condiciones.

El imprimador epóxico Corlar 1851XS se recomienda para uso con:

Recubrimientos: Imron® MS600™, Imron MS100™

Imprimadores: Corlar 18513S, 18515S™, 18530S™

Los productos aquí referenciados pueden no venderse en su mercado. Por favor consulte su distribuidor para disponibilidad de productos.



MEZCLADO

COMPONENTES

Imprimador epóxico off-blanco Corlar 18510S

Imprimador epóxico gris Corlar 18513S

Catalizador epóxico Corlar 18110S™

Reductor libre de VOC 18710S™

TASA DE MEZCLADO

Mezcle completamente el imprimador epóxico Corlar 1851XS antes de su activación. Active el filtro de materiales antes de iniciar la aplicación de rocío.

Imprimador de recubrimiento final	Partes por volumen
Mezcla de imprimador epóxico Corlar 18510S 18513S	4
Catalizador epóxico Corlar 18110S	1
Reductor libre de VOC 18710S™	1

Imprimador de alto espesor	Partes por volumen
Mezcla de imprimador epóxico Corlar 18510S 18513S	4
Catalizador epóxico Corlar 18110S	1

VISCOSIDAD

Imprimador de acabado – La viscosidad será de 10 - 13 segundos en un recipiente Zahn #3.

Imprimador de alto espesor – La viscosidad será de 27 – 30 segundos en un recipiente Zahn #3.

TIEMPO DE INDUCCIÓN

El tiempo de inducción es de 30 minutos.

TIEMPO DE VIDA ÚTIL EN EL ENVASE

El tiempo de vida útil en el envase de 4 horas a 70°F (21°C), aproximadamente 2 horas a 90°F.

ADITIVOS

Para temperaturas por debajo de los 70°F, el Acelerador epóxico de clima frío 18810S™ puede usarse para reemplazar hasta el 50% del Reductor libre de VOC 18710S™ para acelerar el tiempo de secado.

Por ejemplo:

Componente	Partes por volumen
Corlar 1851XS	4
Corlar 18110S™	1
18710S	½
18810S	½

El uso del 18810S reducirá el tiempo de vida útil en el envase del Imprimador epóxico Corlar 1851XS.



APLICACIÓN

PREPARACIÓN PARA SUB-ESTRATOS Y SUPERFICIES

El sub-estrato deberá ser preparado apropiadamente para la aplicación incluyendo el lijado y limpieza. Cuando se aplica sobre el carenado o el imprimador, siga la guía de curación y recubrimiento para asegurar una adhesión apropiada. Lije lo necesario. Para la capa de gel, prepare la superficie lijándola con una lija de mano de arena 240 DA a 320, posterior a su limpieza. Use los limpiadores Axalta apropiados.

CONDICIONES DE AMBIENTE

La temperatura del sub-estrato y del ambiente debe estar entre 55°F (13°C) y 110°F (43°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 del 90%. Material activado por encima de 110°F (43°C) puede causar gelificación.

PREPARACIÓN DE LA PISTOLA

El Imprimador epóxico Corlar 1851XS puede aplicarse con equipo de rocío electrostático, HVLP y convencional aplicado bajo presión o gravedad.

Convencional

Envase de presión
Aplicación por gravedad

Punta de fluido

1.2 mm – 1.6 mm (.047" - .063")
1.4 mm – 1.8 mm (.055" - .071")

HVLP

Envase de presión
Aplicación por gravedad

1.2 mm – 1.6 mm (.047" - .063")
1.4 mm – 1.8 mm (.055" - .071")

APLICACIÓN DEL FLUIDO

Convencional
HVLP

12-16 oz./minuto
12-16 oz./minuto

PRESIÓN DE AIRE

Convencional
HVLP

50-60 psi aire atomizado
25-30 psi aire atomizado

APLICACIÓN

Aplique usando una capa húmeda completa para alcanzar los 2.5 - 4.0 mm de espesor. El tiempo de evaporación de punto-a-punto entre capas debe ser de por lo menos 20 minutos.



Aplique una segunda capa húmeda de 2.5 – 4.0 mm de espesor. El total de la capa de recubrimiento debe ser entre 2.5 – 4.0 mm ya seco.

Nota: Para activación de revestimiento de alto espesor, el tiempo de evaporación entre capas debe ser por lo menos 40 minutos.

SOLVENTES DE LIMPIEZA

Limpiador de pistola y equipo con bajo VOC Axalta 107™

Limpiador de pistola y equipo Axalta 105™



TIEMPOS DE SECADO

A 70°F (21°C)

Seco al tacto

2 - 4 horas

Seco para lijado

8 - 12 horas

RECUBRIR

Antes de aplicar el recubrimiento final, lije con una lija de abrasión 240 o más fina usando una lijadora orbital de acción dual. Para un recubrimiento final de apariencia óptima, lije con una lija de abrasión 320. El Imprimador epóxico Corlar 1851XS debe ser lijado antes de la aplicación del recubrimiento final para una adhesión apropiada. Haga el recubrimiento dentro de los 3 – 5 días antes de lijarlo a 80°F.



PROPIEDADES FÍSICAS

VOC

Imprimador epóxico RTS Corlar 1851XS

Menos libres (LE)

2.7 lb/gal

Como empacados (AP)

2.1 lb/gal

IMPRIMADOR EMPACADO EN FÁBRICA

Color Corlar 18510S

Blanquecino/rosa

Corlar 18513S

Gris

Punto de evaporación con bote cerrado

20°F - 73°F

Tiempo de vida útil

2 años (sin abrir a 50°-110°F)

LISTO-PARA-ROCIAR

Cobertura teórica a 1 mil dft

Imprimador de acabado

730 pies²/gal

Imprimador de alto espesor

881 pies²/gal

Peso de sólidos

61.0%

71.5%

Volumen de sólidos

46.0%

54.9%

Peso de galón

11.35 lb/gal

11.69 lb/gal

RECUBRIMIENTO SECO

Brillo

Satín

Grosor recomendado de la capa

2.0 – 6.0 mm DFT

RENDIMIENTO DEL RECUBRIMIENTO

Adhesión

Excelente

Resistencia de químicos y solventes

Excelente

Resistencia al clima con recubrimiento

Excelente

Resistencia del recubrimiento

Excelente

Resistencia a la humedad

Excelente

Flexibilidad

Muy buena

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

