

INFORMACIÓN TÉCNICA

KLASS PLASTIC PRIMER

509-31450-721



DESCRIPCIÓN



Promotor de adherencia para plásticos pintables como PUR, ABS, EPDM, PP+EPDM, TPO, PC y PA. Contiene pigmento que permite guiar la aplicación. Es ideal para pintar piezas rígidas o flexibles, como: defensas, parillas, molduras y en general todo tipo de piezas de plástico pintable.



Disponibilidad de envases 1/4 de galón
Disponibilidad de colores Gris Translúcido

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



Antes de la aplicación asegúrese que el sustrato esté completamente libre de polvo, grasa, cera u otra sustancia que pueda afectar la adherencia.



SUSTRATO	LIMPIEZA INICIAL	LIJADO	LIMPIEZA POSTERIOR	PROMOTOR DE ADHERENCIA
Hierro negro:	N/A	N/A	N/A	N/A
Aluminio:	N/A	N/A	N/A	N/A
Galvanizado:	N/A	N/A	N/A	N/A
Acabado Original:	N/A	N/A	N/A	N/A
Pieza de repuesto:	N/A	N/A	N/A	N/A
Plástico Pintable:	00330-900	Fibra Gris Lija 400	N/A	N/A

MEZCLAS Y COMPONENTES



Utilice la regla KLASS para una mezcla exacta. Agregue solamente los componentes recomendados.



RELACIÓN DE MEZCLA		CATALIZADOR	DILUYENTE
Relación de mezcla:	Listo para usar	N/A	N/A
Viscosidad para la aplicación:	N/A	Vida de la mezcla (pot life):	N/A

EQUIPO DE APLICACIÓN

Este producto debe ser utilizado por personal calificado usando equipo especial. Los datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio basados en nuestra experiencia, pero no asumimos responsabilidad alguna sobre la correcta selección, compatibilidad, aplicación y uso de sistemas de aplicación de nuestros productos. SUR QUÍMICA garantiza la calidad de este producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. Hemos hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asumimos responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.

INFORMACIÓN TÉCNICA

KLASS PLASTIC PRIMER



509-31450-721



Utilice el equipo con la boquilla y la presión recomendada para mejores resultados.



TIPO DE PISTOLA	BOQUILLA	PRESIÓN (PSI)
Succión convencional:	1,4 - 1,5 mm	35 - 40 lbs
Gravedad no HVLP:	1,3 - 1,5 mm	35 - 40 lbs
Gravedad HVLP:	1,3 mm	20 - 30 psi máximo

APLICACIÓN DEL PRODUCTO



NÚMERO DE CAPAS	OREO ENTRE CAPAS	ESPESOR DE PELÍCULA SECA
1 - 2	N/A	0,5 mil (máximo)



Comentarios: Respete el espesor recomendado.

TIEMPO DE SECADO



Estos datos corresponden a 20 °C (68 °F)



TIPO DE SECADO	TIEMPO	SECADO FORZADO	TIEMPO
Al polvo:	5 min	Horno a 60 °C:	N/A
Al tacto:	15 min	Infrarrojo onda media:	N/A
Para lijar:	N/A	Infrarrojo onda corta:	N/A
Para el siguiente producto:	20 - 30 min		
Para retoque:	N/A		

LIJADO



MÉTODO DE LIJADO	GRANOS	GRANOS FEPA
A mano en húmedo:	N/A	N/A
A mano en seco:	N/A	N/A

Este producto debe ser utilizado por personal calificado usando equipo especial. Los datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio basados en nuestra experiencia, pero no asumimos responsabilidad alguna sobre la correcta selección, compatibilidad, aplicación y uso de sistemas de aplicación de nuestros productos. SUR QUÍMICA garantiza la calidad de este producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. Hemos hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asumimos responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.

Versión 2.0 del: Sep
11 2024 9:32AM

9/11/2024 9:32:21 AM



INFORMACIÓN TÉCNICA

KLASS PLASTIC PRIMER



509-31450-721



A máquina en seco:

N/A

N/A

OBSERVACIONES

Preparación de la superficie: Lave con detergente y abundante agua tibia para eliminar residuos de desmoldantes en la pieza, seque con toallas limpias y limpie utilizando desengrasante 00330-900 para plástico.

Cuando el plástico es PU o TPO, se recomienda hornear la pieza 30 minutos a 60 °C y limpiar con desengrasante para plástico 00330-900d, antes de aplicar el promotor de adherencia (por lo general el tipo de plástico se identifica por las siglas al reverso de la pieza).

El color gris en nuestro producto es para usarse como una guía a la hora de notar la aplicación en los plásticos.

Nunca intente recubrir plásticos tipo PP (polipropileno puro) ni PE (Polietileno), pues estos plásticos no son pintables por su naturaleza química.

No aplique el producto siguiente antes o después del tiempo recomendado.

SALUD

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y CUIDADOS



Mantenga este producto almacenado por cortos periodos de tiempo, en condiciones secas, en temperaturas no mayores a 35 °C y no menores a 10 °C.



Lea y entienda todas las indicaciones de seguridad en la etiqueta del envase.



Para el empleo de este producto el personal debe utilizar el adecuado equipo de protección personal, como guantes, gafas y sobre todo mascarilla de carbón activado. La exposición sin protección puede resultar en serios daños a la salud.

Disponga de los desechos respetando las leyes y regulaciones locales.

Para detalles sobre la utilización segura de éste producto, consulte su hoja de seguridad (MSDS), disponible en www.gruposur.com

Este producto debe ser utilizado por personal calificado usando equipo especial. Los datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio basados en nuestra experiencia, pero no asumimos responsabilidad alguna sobre la correcta selección, compatibilidad, aplicación y uso de sistemas de aplicación de nuestros productos. SUR QUÍMICA garantiza la calidad de este producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. Hemos hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asumimos responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.

Versión 2.0 del: Sep
11 2024 9:32AM

9/11/2024 9:32:21 AM

