

# Primario decapante Aero-Max AM700



<b>Productos</b>	Primario decapante Aero-Max AM700
<b>Limpieza</b>	Lave con agua y jabón y enjuague completamente. Raspe y limpie con Pre-Kleano Aero-Max AM900.
<b>Pretratamientos</b>	n/a
<b>Razón de mezcla</b>	<b>Listo para rociar</b>
<b>Aplicación</b>	Agite la lata aerosol durante un minuto después de que suene la bola para mezclar y rocíe para probar. Distancia de rociado 6 – 8 pulg. Aplique 2 a 3 capas dejando relucir de 2 a 5 minutos entre capas.
<b>Secado</b>	<b>20°C/68°F</b> 15 a 20 minutos
<b>Lijado/ Pulido</b>	n/a
<b>Notas</b>	Use en reparaciones de punto y lijados pequeños completos. No aplique masillas de poliéster 2K, capas de epoxia 2K o capas de base de agua sobre.



# Primario decapante Aero-Max AM700



## Datos técnicos

### Características

El primario decapante AM700 es un sellador 1K secando rápidamente y soldable a través que da excelente adhesión y protección contra corrosión para acero debidamente preparado, acero inoxidable, aluminio y metales galvanizados. AM700 puede usarse también para sellar SMC (reenforcado por fibra de vidrio). AM700 se puede aplicar encima de acabados OEM, capas de acabado y primarios como también masilla de carrocería, masilla barnizante y masilla de carrocería rociable.

### Datos técnicos

Número de capas	2 a 3 capas
Espesor	1,0-2,0 mils
Cubrimiento	189,8 pie <sup>2</sup> /gal a 1 mil
COV según se aplica	586 g/litro (4,9 lb/gal)

### COSAS QUE SE DEBEN HACER:

- Rocíe el producto en áreas con ventilación adecuada.
- Utilice el respirador NIOSH/MSHA apropiado. Para más detalles, consulte la etiqueta del producto.
- Agite durante un minuto después de que suene la bola para mezclar y rocíe una área pequeña para probar el producto antes de comenzar el trabajo.
- Invierta la lata y rocíe para despejar la boquilla cuando se haya completado el rociado.
- Rocíe 0.5 – 1.0 mil de primario en **ambas** superficies a **soldar**, espesor adicional disminuye la eficacia de la soldadura.
- Permite que el primario se seque completamente antes de soldar.

### COSAS QUE NO SE DEBEN HACER:

- No deje o almacene las latas en contacto directo con la luz solar.  
Almacenaje normal recomendado:  
50°F-100°F (10°C-38°C).
- No incinere la lata. El contenido se encuentra bajo presión.
- No aplique capa encima con resina epoxídica 2K y productos de poliéster 2K.
- No suelde mientras el primario esté todavía húmedo.