



# PREMIER LE CROMAX®

## LE8800S™ BARNIZ CON BAJO CONTENIDO DE COV



### INFORMACIÓN GENERAL

#### DESCRIPCIÓN

Un barniz de uretano de tres componentes que cumple con los requisitos de COV de 2.1 lbs/gal (250 g/l) diseñado para reparaciones de paneles y multipaneles. Proporciona una aplicación fácil y un buen espesor en dos capas. Ofrece un aspecto de primera calidad con una productividad óptima al maximizar el rendimiento de los vehículos para lograr una entrega inmediata de los mismos, al tiempo que cumple los requisitos más estrictos en materia de COV.

**Los productos a los cuales se hace referencia en este documento podrían no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor para conocer la disponibilidad de cada producto.**



### COMPONENTES DE MEZCLA

-

#### Cromax® Premier LE

LE8800S™ Barniz productivo  
 LE1005S™ Activador  
 LE1007S™ Activador  
 LE1009S™ Activador  
 LE8807S™ Aditivo de alto rendimiento  
 LE8809S™ Aditivo lento de alto rendimiento

#### RELACIÓN DE MEZCLA / VISCOSIDAD

- Seleccione el Activador y el Aditivo de Rendimiento correctos según la tabla siguiente.
- Combine los componentes por volumen o por peso.
- Mezcle bien inmediatamente
- No se recomienda una reducción excesiva o insuficiente.

Humedad relativa	Temperatura					
	75°F (24°C)		85°F (29°C)		95°F (35°C) y más	
	Activador	Aditivo de alto rendimiento	Activador	Aditivo de alto rendimiento	Activador	Aditivo de alto rendimiento
10% - 50%	LE1005S	LE8807S	LE1007S	LE8807S	LE1009S	LE8809S
60% - 70%	LE1007S	LE8809S	LE1009S	LE8809S	LE1009S	LE8809S
80% - 90%	LE1009S	LE8809S	LE1009S	LE8809S	LE1009S	LE8809S

#### MEZCLA POR VOLUMEN

Componente	Volumen
Barniz Productivo LE8800S™	2:
Activador LE100xS™	1
LE880xS™ Aditivo de alto rendimiento	20%



### MEZCLA POR PESO ACUMULADO EN GRAMOS

Componente	Volumen de la mezcla (onzas líquidas)			
	6 oz	12 oz	24 oz	36 oz
LE8800S	96	192.1	384.1	576.2
LE1005S	152.9	305.9	611.7	917.7
LE8807S	189.7	379.6	759.1	1138.7
LE8800S	96	192.1	384.1	576.2
LE1007S	154	308.2	616.2	924.4
LE8807S	190.8	381.9	763.6	1145.5
LE8800S	96	192.1	384.1	576.2
LE1007S	154	308.2	616.2	924.4
LE8809S	193.8	387.8	775.4	1163.1
LE8800S	96	192.1	384.1	576.2
LE1009S	154	308.2	616.3	924.6
LE8809S	193.8	387.8	775.5	1163.3

### VISCOSIDAD

17 segundos en una copa Zahn No. 2

### VIDA ÚTIL

1 hora a 21°C (70°F)

### ADITIVOS

#### Acelerador

- No requiere

#### Eliminador de ojos de pez

- Agregue de ½ onza de V-459S por cuarto de galón RTS

#### Potenciador de aplicación

- No requiere

#### Aditivo Flex

- No requiere

## APLICACIÓN

### SUSTRATOS

Capa de acabado OEM debidamente preparada

Cromax® XP Capa base

Cromax® EZ Capa base

Cromax® Capa base

Pro ChromaSystem™ Capa intermedia

Consulte la legislación local para comprobar el cumplimiento.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Para aplicar sobre una capa base debidamente preparada para reparar:

- Prepare los paneles de mezcla según la recomendación de TDS de la capa base.
- Deje que la capa base se seque completamente según la TDS de la capa base.



### CONFIGURACIONES DE PISTOLA

HVLP	Boquilla de 1.3 mm
Eficacia de transferencia aprobada	Boquilla de 1.3 mm

### PRESIÓN DEL AIRE

HVLP	8-10 psi en la punta de la pistola.
Eficacia de transferencia aprobada	25-29 psi para pistolas de alta presión*
	16-20 psi para pistolas de baja presión*

\* Consulte al fabricante de la pistola y la legislación local para conocer las recomendaciones de presión de pulverización adecuadas.

### APLICACIÓN

1. Aplique 1 capa semihúmedas.
2. Oreo de 3 a 5 minutos. No se requiere tiempo de oreo entre capa y capa.
3. Aplique una segunda capa semihúmeda.

### MEZCLA

La reparación de paneles es el procedimiento aprobado para aquellas en garantía del barniz. De este modo, el pintor puede alcanzar los grosores de película recomendados. Si el pintor opta por mezclar, debe utilizar el Mezclador de barniz 19301S™. Con cuidado, aplique la segunda capa de barniz más allá de la primera.

Después de la capa final de barniz, reduzca 2 partes de barniz RTS con 1 parte de Mezclador de barniz 19301S™. Aplicar inmediatamente barniz reducido con Mezclador de barniz 19301S™ mediante el rociado del borde de pulverización. Pulir a mano el acabado para afinar el borde de la mezcla.

*Consejos para garantizar un trabajo exitoso:*

- *El uso de una minipistola con una boquilla de 0.8-1.0 para pulverizar la mezcla mezclada ayudará a estrechar el borde de mezcla.*



### TIEMPOS DE SECADO

#### SECADO FORZADO

Oreo antes de secado forzado:	0-5 minutos
Libre de polvo:	En el enfriamiento
Duración del ciclo:	20 minutos a 140°F de temperatura de la cabina*
	12 minutos a 120°F de temperatura del metal
Tiempo de manipulación (montaje):	Después de 30 minutos de enfriamiento
Tiempo para pulir:	90 minutos después del enfriamiento
Tiempo para franjas:	90 minutos después del enfriamiento
Tiempo de entrega:	90 minutos después del enfriamiento
Tiempo para colocar una calcomanía:	Después de 24 horas

*\*El tiempo de horneado y los ajustes de temperatura pueden variar ligeramente en función del diseño de la cabina de pintura.*

#### SECADO AL AIRE

Libre de polvo:	65 min
Tiempo de manipulación (montaje):	3 horas
Tiempo para pulir:	12 horas
Tiempo para franjas:	12 horas
Tiempo de entrega:	12 horas
Tiempo para colocar una calcomanía:	36 horas



### ROBÓTICA POR INFRARROJOS

- Velocidad de desplazamiento lineal de 14-18" por minuto.
- Temperatura pico de la superficie objetivo de 210°-220°F. (99°C - 104°C)
- Puede ser necesario ajustar la temperatura o la velocidad de desplazamiento para optimizar el curado.
- Dejar enfriar completamente antes de desmoldar.

### CAPA ADICIONAL DE APLICACIÓN/REPARACIÓN

Si se vuelve a aplicar después de 24 horas, lijar con grano 1200-1500.

### LIMPIEZA DE EQUIPOS

Limpie el equipo de pulverización lo antes posible utilizando el limpiador de equipos Axalta 105™ o Axalta 107™ de bajo COV / bajo HAPS.

### PULIDO

Los tiempos óptimos son 90 minutos después del enfriamiento y hasta 48 horas después del horneado. Lijar con P1500 o más fino y pulir siguiendo los procedimientos recomendados por el fabricante.



## PROPIEDADES FÍSICAS

COV Máx. (LE):	244 g/l (2.03 libras/galón)
COV Máx. (AP):	1.25 libras/galón
Peso promedio de galón:	1065 g/l (8.9 libras/galón)
% prom. de peso de volátiles:	53.4%
% prom. de peso de solventes exentos de COV:	39.3%
% prom. peso de agua:	0.0%
% prom. vol. de disolvente exento	38.1%
% prom. vol. de agua:	0.0%
Cobertura teórica:	707 pies cuadrados por galón RTS a 1 mil
Espesor de película seca recomendado:	2.0 - 2.4 mil en 2 capas
Punto de oreo:	Ver ficha técnica

## ZONAS CON REGULACIÓN SOBRE LOS COV

Estas instrucciones se refieren al uso de productos que pueden estar restringidos o requerir instrucciones de mezcla especiales en zonas con regulación sobre los COV. Siga el uso de mezclas y las recomendaciones que figuran en la Tabla de productos en función de los requisitos sobre los COV en su zona.

## SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial en manos de pintores profesionales capacitados. No está destinado a la venta ni al uso del público en general. Antes de usar, lea y siga todas las precauciones que figuran en la etiqueta y la ficha técnica/ficha técnica de materiales. Si se mezcla con otros componentes, la mezcla conllevará los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar la irritación de los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. Ninguna persona asmática, que sufra de alergias o que tenga antecedentes de problemas respiratorios deberá trabajar con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con llama ni sude el recubrimiento en seco sin un respirador purificador de aire aprobado por NIOSH con filtros de partículas o ventilación adecuada y guantes.

**Fecha de revisión: Agosto de 2024**

En los Estados Unidos: **1.855.6.AXALTA**  
axalta.us

En Canadá: **1.800.668.6945**  
axalta.ca

