



IMRON®

Proceso de aluminio o acero en bruto

Paso 1 | Limpie

- Limpie el acero o el aluminio en bruto con disolvente Axalta 200 y seque con toallas Sontara E-4143.
- Seque y vuelva a limpiar 1 vez más antes de lijar.

Paso 2 | Lije

- Lijadora de doble acción con lija final de grano 220 para acero o aluminio en bruto, o grano 180 para acero inoxidable, pero no más fino.
- Nota: No utilice papel de lija más fino sobre aluminio ya que podría perder adherencia.

Paso 3 | Limpie

- Sople con aire comprimido para quitar y vuelva a limpiar con eliminador de silicona Axalta 200 utilizando el método de 2 trapos.
- Seque completamente.

Paso 4 | Mezcle y aplique

- Mezcle el pretratamiento según la ficha técnica. Aplique el pretratamiento epoxi Metalok® 235S sin cromato o 250S con cromato. Permita el tiempo de secado adecuado.
- Mezcle y aplique el imprimador de 2 componentes según la ficha técnica.
- Revise las opciones de capa base disponibles.

Paso 5 | Aplique

- Aplique una capa de acabado de uretano o una capa base de uretano de color seguida de una capa transparente de uretano según la ficha técnica y el procedimiento operativo estándar.

Paso 6 | Las 5 S (clasificar, ordenar, limpiar, normalizar, mantener, por sus equivalentes en inglés)

- Limpie la pistola rociadora.
- Elimine los residuos de acuerdo con las normas medioambientales locales.
- Regrese todos los elementos al lugar adecuado.