

# Ficha Técnica



The United States of America:  
by Peter Kwasny Inc.  
12222 Merit Drive, #130  
Dallas, TX 75251

Distributed in

Canada:  
Peter Kwasny Spraypaint Canada Inc.  
40 University Avenue, Suite 904  
Toronto, ON. M5J 1T1

Toll free North America  
Phone: 1-844-426-6330 / Fax: 1-866-226-6434  
order@kwasny.us / service@kwasny.us  
www.spraymax.com

## SprayMax® 1K Imprimación fosfatante para soldaduras 320 g NET WT. 11.3 oz Art. Nr. 3680001



### Producto

#### Descripción/ Propósito

Imprimación de protección contra la corrosión con muy buenas propiedades de adhesión.

#### Propiedades

- Excelente protección contra la corrosión
- Muy buena adherencia
- Certificado de prueba de soldadura
- Se puede utilizar antes de soldar
- Repele soldadura de bolillas
- También se puede usar en recubrimientos de pintura

#### Base de Material

Polivinilo butiral, contiene ácido fosfórico

#### Color

Marrón rojizo

#### Contenido de Sólidos

19.2 % del peso

#### EPA/CARB Categoría de Recubrimiento

ABP Imprimación de carrocería del auto  
Límite PWR 0.95

### Superficie

Acero (limpio y lijado)

Acero galvanizado (galvaniizado a fuego, Tira

galvanizado y electro-galvanizado limpio y lijado)  
 Aluminio, Aluminio blando (limpio y lijado)  
 Superficie de polyester(limpio y lijado)  
 E-coat (limpio y lijado)  
 Pintura antigua (limpio y lijado).  
 El area danando debe estar libre de grasas y polvo,  
 el oxido debe ser removido.

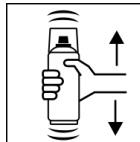
## Aplicación

### Medidas de protección



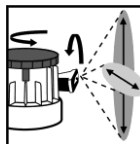
Usar equipo de protección personal  
 (respirador/ guantes/gafas protectoras)  
 Para mas información, ver la ficha de seguridad.

### Sacudir



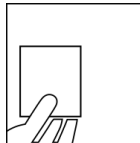
Agite bien el aerosol durante 2 minutos - desde el momento en que oiga las bolas de mezcla.

### Boquilla ajustable



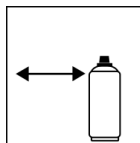
Fijar la boquilla variable a la talla o forma del area dañado.

### Pulverizar para probar



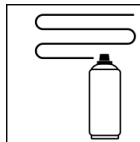
Después de agitar la lata, pruebe el rociado y verifique compatibilidad con la superficie y el color.

### Distancia de pulverización



6 - 8 inches / 15 - 20 cm

### Pases de pulverización



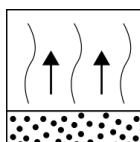
Imprimación de soldadura de espesor de película seca:

0.2 - 0.4 micrones (6 - 10  $\mu\text{m}$ ) aprox. 1 capa de aerosol.

Imprimación de rellenos de espesor de película seca:

1.2 - 2.0 micrones (30 - 50  $\mu\text{m}$ ) aprox. 2 - 3 capas de aerosol

### Tiempo de apagado



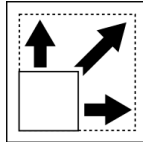
Esperando entre capas: aprox. 3 - 5 min

**Condición de procesamiento**



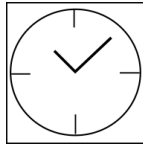
Aplicación óptima en 64° F - 77° F (18° C - 25° C) y una humedad relativa de 40 - 60 %

**Cobertura**



aprox. 5.4 - 8.1 pies cuadrados (0.5 - 0.75 m<sup>2</sup>) / aerosol con un espesor de película seca aprox. de 1.2 micrones (30 µm)

**Secado**



Secado no adherente del polvo: 5 min  
Listo para pulir: 15 - 60 min / 68° F (20° C)

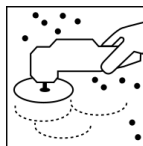
Los valores indicados se refieren a las condiciones de procesamiento mencionadas anteriormente. El nivel de sequedad se determina según DIN 53150.



IR: 5 - 8 min.  
Respetar el manual técnico.

**Continuar/seguir**

Se puede recubrir con todos los rellenos convencionales y recubrimientos de acabado. SprayMax® 1K IMPRIMADOR DE ZINC ANTICORROSIVO DE AUTOGRABADO MARRÓN ROJIZO, tiene una resistencia a la intemperie de 3 meses en acero almacenado al aire libre. De este modo, el espesor de la capa seca no debe ser inferior a 2.0 micrones (50 µm).

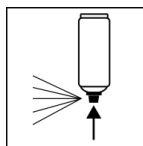


Lijado en seco con P 360 - P 500



Lijado en húmedo con P 800

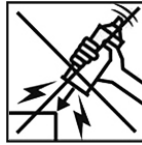
**Terminar**



Una vez finalizado el proceso de pintado, gire la lata y pulverice durante 3 - 5 segundos para limpiar la válvula.

## Observaciones adicionales

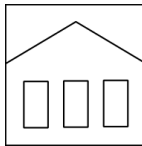
### Información importante



Evitar golpes, fricción e impactos.

No aplique productos de poliéster y EP de recubrimiento. No utilice en pintura termoplástica. No cubra con pinturas a base de agua.

### Vida útil



60 Meses

El periodo de uso se refiere a un bote no usado que puede ser almacenado a temperatura de 60° F - 77° F / centígrados. 15 - 25° C y en humedad relativa a menos de 60%. El bote debe ser almacenado y transportado en posición vertical y en lugar seco en el cual este protegido contra químicos e influencia mecánica. La información de seguridad en el bote y toda disposición legal aplicable para el lugar de almacenamiento deben ser observados.

### Disposición



Los botes de spray vacíos deben eliminarse como material reciclable.

Los botes con material endurecido deben eliminarse como residuos peligrosos

### Nota

Solamente para uso profesional.

Identificación, ver ficha de datos de seguridad

El contenido en esta ficha técnica se proporciona de buena fe y se considera precisa a la fecha de entrada en vigencia aquí señalada. Se provee al usuario con información específica de aplicación sin comprometerse en ciertas propiedades. La información no es vinculante, no aceptamos responsabilidad por su integridad, completamiento y exactitud. No liberan al usuario de su deber a revisar lo apropiado de nuestro producto para un propósito previsto. Las precauciones deben ser imprimidas en la etiqueta. Ser respetada. Nuestras marcas y patentes son protegidas por el copyright. Todos los derechos reservados. Nosotros reservamos el derecho a actualizar o suplementar el contenido de la información sin notificar previamente.