

# Colorbuild Plus 250 – como sellador

Colorbuild Plus 250 es un sistema de capa base versátil que cumple con COV y que consta de seis primarios de colores. Cuando se mezclan en combinaciones adecuadas, se pueden lograr imprimaciones de superficie o imprimaciones selladoras que se parecen bastante a los colores OEM debajo del capó más populares. Para reparaciones pequeñas, Colorbuild Plus 250 se puede utilizar como imprimación directa sobre acero.



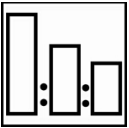
### Consideraciones de seguridad

- Utilice el equipo de protección personal adecuado
- Cuando se expone a pintura o solventes, AkzoNobel recomienda el uso de un respirador con suministro de aire fresco



### Preparación de superficie

- Acabados existentes
  - #P320 – #P400, seco
- Capa-e de fabricantes de equipos originales
  - Limpiado adecuadamente (no se requiere lijado para la adhesión)
- Acero Descubierto
  - #P80 luego #P120, seco



POR VOLUMEN  
STICK #9

### Mezcla

3

1

1

### Por volumen

Partes de Colorbuild Plus 250

Partes de Colorbuild Plus 250 Hardener o Hardener Slow

Partes de Colorbuild Plus 250 Activator Slow o Extra Slow



### Configuración de la pistola de aplicación

- 1.3 - 1.5mm HVLP Gravedad
- 1.3 - 1.5mm Compatible

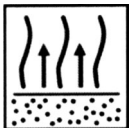
### Aplicación presión de aire

- HVLP – 10 psi (<0.7 bar) en el límite máximo
- Consulte las especificaciones del fabricante



### Aplicación

- 1 x 1 Capas (1 capa húmeda única)



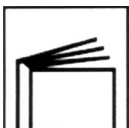
### Oreado a 70°F (21°C) antes del acabado

- 15 minutos o hasta que esté completamente mate

### Tiempo máximo de recubrimiento a 70°F (21°C)

- 1.5 – 2.5 horas

✓ Depende de la selección de endurecedor y activador



### Como sellador de imprimación húmedo sobre húmedo, puede recubrirse con:

- Capas base de Sikkens
- Acabados de una etapa Sikkens

Lea la TDS completa y la Hoja de Datos de Seguridad del producto (SDS) para obtener información detallada del producto

# Colorbuild Plus 250 – como un recubrimiento

Colorbuild Plus 250 es un sistema de capa base versátil que cumple con COV y que consta de seis primarios de colores. Cuando se mezclan en combinaciones adecuadas, se pueden lograr imprimaciones de superficie o imprimaciones selladoras que se parecen bastante a los colores OEM debajo del capó más populares. Para reparaciones pequeñas, Colorbuild Plus 250 se puede utilizar como imprimación directa sobre acero.



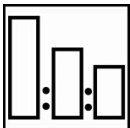
### Consideraciones de seguridad

- Utilice protección personal adecuada
- Cuando se exponga a pintura o disolventes, AkzoNobel recomienda el uso de una mascarilla con entrada de aire fresco



### Preparación de superficie

- Acabados existentes
  - #P220 – #P360, seco
  - #P180 – #P220, seco
- Masilla
  - #P80 luego #P120, seco
- Acero Descubierta



POR VOLUMEN  
Varilla #5

### Mezcla

- |          |   |
|----------|---|
| <b>4</b> | Partes de Colorbuild Plus 250           |
| <b>1</b> | Partes de Colorbuild Plus 250 Hardener  |
| <b>1</b> | Partes de Colorbuild Plus 250 Activator |

### Por volumen



### Configuración de la pistola de aplicación

- 1.7 – 1.9mm HVLP Gravedad
- 1.7 – 1.9 mm Compatible

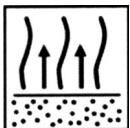
### Aplicación Presión de aire

- HVLP – 10 psi (<0.7 bar) en el límite máximo
- Consulte las especificaciones del fabricante



### Aplicación

- 2 - 3 x 1 capas (2 a 3 capas húmedas individuales)



### Oreado entre capas a 70 °F (21 °C)

- 5 - 10 minutos

### Deje orear a 70°F (21°C) antes de forzar el secado

- 5 - 10 minutos



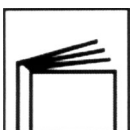
### Seco para lijar - 3 capas

- 3 horas a 70 °F (21 °C)
- 30 minutos a 140 °F (60 °C)

### Seco para lijar - Infrarrojo

- Baja potencia - 5 minutos
- LUEGO -
- Potencia total: 10 minutos

✓ *Depende del peso de la película y del flujo de aire*



### Como una recubrimiento de imprimación lijada, puede recubrirse con:

- Aparejos de imprimación y selladores Sikkens
- Capas base de Sikkens
- Acabados de una etapa Sikkens

Lea el TDS completo y la Hoja de datos de seguridad del producto (SDS) para obtener información detallada del producto.

## Descripción

Colorbuild Plus 250 es un sistema de capa base versátil que cumple con COV y que consta de seis primarios de colores. Cuando se mezclan en combinaciones adecuadas, se pueden lograr imprimaciones de superficie o imprimaciones selladoras que se parecen bastante a los colores por debajo del capó OEM más populares. Para reparaciones pequeñas, Colorbuild Plus 250 se puede utilizar como imprimación directa sobre acero.

## Sustratos apropiados

- Acabados existentes
- Acero
- Aluminio (pretratado con materiales de pretratamiento Autoprep)
- Acero Galvanizado
- Capa-e de fabricantes de equipos originales (electrocapa)
- Autoprep Pretreatment Wipe o Pen materials
- Laminados de poliéster reforzado con vidrio (GRP) con superficie intacta e irrompible
- Masilla de poliéster
- Plásticos no poliolefinicos
- Sikkens Primer PO LV o Primer PO

- Para diversas aplicaciones, Colorbuild Plus 250 se puede utilizar como imprimación directa sobre metal.
- Aunque Colorbuild Plus 250 proporciona una adhesión adecuada al acero expuesto, las reparaciones que requieren una imprimación extensa para metales, como paneles enteros o paneles a los que se les ha eliminado por completo el sistema de pintura existente, deben tratarse previamente con materiales de pretratamiento Autoprep.
- Bajo ninguna circunstancia se debe aplicar Colorbuild Plus sobre laminados de poliéster reforzado con vidrio (GRP) que tengan la capa de resina o el revestimiento de la superficie rotos. Para estas reparaciones se deben utilizar masillas de poliéster aprobadas.
- Antes de pintar plástico, consulte la Hoja de Datos Técnicos de Sistemas e Identificación de Plásticos para obtener información específica sobre cómo pintar plásticos.

## Productos y aditivos

<b>Producto</b>	• <b>Colorbuild Plus 250 Blanco</b>	– Artículo n.º 397937
	• <b>Colorbuild Plus 250 Negro</b>	– Artículo n.º 397932
	• <b>Colorbuild Plus 250 Roja</b>	– Artículo n.º 397933
	• <b>Colorbuild Plus 250 Azul</b>	– Artículo n.º 397934
	• <b>Colorbuild Plus 250 Verde</b>	– Artículo n.º 397935
	• <b>Colorbuild Plus 250 Amarillo</b>	– Artículo n.º 397936
<b>Endurecedores</b>	• <b>Colorbuild Plus 250 Hardener</b> – Endurecedor estándar para recubrimiento de imprimación o sellador de imprimación. Rango de temperatura entre 65 °F (18 °C) y 90 °F (32 °C).	– Artículo n.º 397938
	• <b>Colorbuild Plus 250 Hardener Slow</b> – Diseñado para mejorar la fusión del exceso de pulverización en aplicaciones de alta temperatura. Se reduce la vida útil cuando se utiliza este endurecedor.	– Artículo n.º 484451

## Activadores / Reductores

- **Colorbuild Plus 250 Activator Spot & Panel** – Activador para mezclas de recubrimiento en pequeñas y medianas reparaciones. Rango de temperatura entre 65 °F (18°C) y 85°F (29°C). – Artículo n.º 397939
- **Colorbuild Plus 250 Activator Medium** – Activador para aparejo utilizado en reparaciones más grandes. Rango de temperatura entre 75°F (24°C) y 90°F (32°C). – Artículo n.º 397940
- **Colorbuild Plus 250 Activator Slow** – Un activador estándar para mezclas de aparejos o selladores destinados a reparaciones pequeñas y medianas. Rango de temperatura entre 65°F (18°C) y 90°F (32°C). – Artículo n.º 397941
- **Colorbuild Plus 250 Activator Extra Slow** – Se utiliza para mezclas de aparejos o selladores más grandes y temperaturas más altas. Rango de temperatura superior a 90°F (32°C). – Artículo n.º 397942

## Aditivos

- **LV Elast-o-Actif (Artículo n.º 398218)** – Para uso en piezas flexibles. Cuando se mezcla con Colorbuild Plus 250, aumenta la flexibilidad de las mezclas de aparejo y sellador. – Artículo n.º 398218
- **Colorbuild Plus 250 Underhood Additive** – se puede usar para formar una capa de color mate debajo del capó de una sola aplicación para cortar en partes. – Artículo n.º 542679
- **LV 250 Accelerator**
  - Accelerated Colorbuild Plus 250 Surfacer no debe usarse sobre acero expuesto. Se puede utilizar sobre Autoprep Pretreatment Wipes o Autoprep Pen. – Artículo n.º 389353

○ SDS y TDS para productos disponibles en línea en – <http://my.anaac.net/>

## Materia prima básica



- Colorbuild Plus 250 Primer – Resinas acrílicas y de poliéster
- Colorbuild Plus 250 Hardeners – Resinas de poliisocianato
- Colorbuild Plus 250 Activators – Disolventes activados
- Aditivos – Consulte la TDS individual para obtener información



## Preparación del sustrato



### Limpieza previa

- Si es necesario, lave previamente con agua caliente y jabón. Enjuague completamente con agua limpia.
- Limpie con el limpiador de superficies Sikkens Autoprep Ultraprep.
- Evite saturar la masilla con agua o limpiador al lavar el área de reparación.

## Preparación para el lijado

	Colorbuild Plus Surfacer	Colorbuild Plus Sealer	
	Lijado en seco	Lijado en seco	Lijado en mojado
Acabados existentes	N.º P220 a n.º P360	N.º P320 a n.º P400	N.º P500 a n.º P600
Capa-e de fabricantes de equipos originales	No se requiere	No se requiere	No se requiere
 Masilla de poliéster	N.º P180 a n.º P220	N/C	N/C
Acero	N.º P80 y luego n.º P120	N.º P80 y luego n.º P120	N/C
Acero Galvanizado	N.º P120 a n.º P180	N.º P120 a n.º P180	N/C
 Aluminio	N.º P180 o Almohadilla roja de lijado	N.º P180 – Almohadilla roja	N/C
Gelcoat	N.º P220 a n.º P360	N.º P320 a n.º P400	N.º P500 a n.º P600
Plástico poliolefínico	N.º P320 a n.º P400	N.º P400	N.º P500 a n.º P600
Plástico no poliolefínico	N.º P320 a n.º P400	N.º P320 a n.º P400	N.º P500 a n.º P600

## Limpieza de la superficie



- Limpie con el limpiador de superficies Sikkens Autoprep Ultraprep (y/o Sikkens M600 o limpiadores de superficies Antistatic cuando las regulaciones de COV lo permitan) antes de imprimir.

## Pretratamiento de sustratos expuestos

### Pretratamiento



- Colorbuild Plus 250 proporciona una adhesión adecuada a pequeñas áreas de metal expuesto. Para áreas más grandes o para una mejor protección contra la corrosión, Colorbuild Plus 250 debe aplicarse sobre un pretratamiento de metal, como Pretreatment Wipes or Autoprep Pen.
- Los plásticos de poliolefina requieren un promotor de adhesión de pretratamiento. Imprima los plásticos de poliolefina con Primer PO LV (o Primer PO en áreas de COV bajo normativa nacional) antes de la aplicación de Colorbuild Plus 250 flexionado. Para obtener más información sobre cómo pintar plástico, consulte la Hoja de Datos Técnicos de Sistemas e Identificación de Plástico.

## Agitación del producto

### Remoción



- Debido a que Colorbuild Plus 250 tiene un alto contenido de sólidos, es necesario agitarlo bien antes de usarlo.
- Antes de instalar una tapa para mezclar en una lata nueva de Colorbuild Plus 250, agite en un agitador mecánico durante un mínimo de 10 minutos para asegurar una mezcla consistente.
- Revuelva Colorbuild Plus 250 varias veces al día.
- Revuelva después de completar la fórmula del color del imprimador, después de agregar el endurecedor y nuevamente después de agregar el activador o reductor para lograr una mezcla más completa.

## Mezcla de colores Colorbuild Plus

### Fórmulas

- Se encuentra disponible una amplia gama de fórmulas Colorbuild Plus 250 para combinar con los colores de imprimación OEM más populares. Están disponibles en muestras de fórmula o en MIXIT.

### Colores mezclados de forma manual



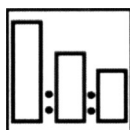
- Los colores se pueden mezclar de forma personalizada. Tenga en cuenta que, al mezclar colores a mano, es útil incluir Colorbuild Plus 250 White y/o Black en su fórmula. En muchos casos, esto contempla la adición de una pequeña cantidad de negro a blanco o de blanco a negro.

### Colorbuild Plus 250 Grey Shades

- Colorbuild Plus 250 Grey Shades es un concepto de color acromático que se puede utilizar junto con la paleta de colores Colorbuild Plus 250 existente. La recomendación de Colorbuild Plus 250 Grey Shades puede ser visible en MIXIT como consejo de tono de capa base para fórmulas de color específicas.

Black : White CBP 250	Descripción	CBP 250 Tonos Grises
0 : 100 (0 : 100)	Blanco	<b>CBP501 (SGS1)</b>
1 : 19 (5 : 95)	Gris claro	<b>CBP502 (SGS2)</b>
1 : 4 (20 : 80)	Gris	<b>CBP503 (SGS3)</b>
1 : 1 (50 : 50)	Mid-grey	<b>CBP504 (SGS4)</b>
4 : 1 (80 : 20)	Gris oscuro	<b>CBP505 (SGS5)</b>
100 : 0 (100 : 0)	Negro	<b>CBP021</b>

## Mezcla - Aparejo

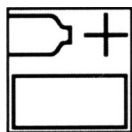


POR VOLUMEN  
Varilla #5

4  
1  
1

### Aparejo – Por volumen

- Partes de Colorbuild Plus 250
  - Partes de Colorbuild Plus 250 Hardener
  - Partes de Colorbuild Plus 250 Activator
- ✓ Al mezclar a mano, utilice una regla de medición n.º 5 (anaranjada) de Sikkens.



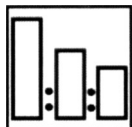
1 litro  
+  
5-7ml

### Recubrimiento acelerado

- Colorbuild Plus 250 Surfacer (mezclado listo para pulverizar con endurecedor y activador)
- Sikkens LV250 Accelerator y revolver bien.

✓ Use el acelerador SOLO en la mezcla del primario. No agregue más de la cantidad indicada para mantener la calidad del producto. No use el acelerador en la mezcla de sellador.

## Mezcla - Sellador



POR VOLUMEN  
Varilla #9

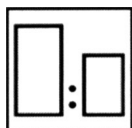
3  
1  
1

### Sellador – Por volumen

- Partes de Colorbuild Plus 250
- Partes de Colorbuild Plus 250 Hardener
- Partes de Colorbuild Plus 250 Activator Slow o Extra Slow

✓ Al mezclar a mano, utilice una regla de medición n.º 9 (gris) de Sikkens.

## Mezcla - Piezas flexibles



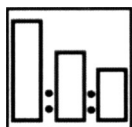
POR VOLUMEN

100  
15 partes

### Realice una mezcla de

Partes por volumen de Colorbuild Plus 250  
Partes por volumen de LV Elast-O-Actif

Remueva la mezcla de pintura y LV Elast-O-Actif y luego siga con el paso n.º 2; mezclar el recubrimiento o sellador -



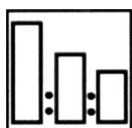
POR VOLUMEN  
Varilla #5

4  
1  
1

### Aparejo – Por volumen

Partes de mezcla de Colorbuild Plus 250 / LV Elast-o-Actif (Paso previo)  
Partes de Colorbuild Plus 250 Hardener  
Partes de Colorbuild Plus 250 Activator

✓ Al mezclar a mano, utilice una regla de medición n.º 5 (anaranjada) de Sikkens.



POR VOLUMEN  
Varilla #9

3  
1  
1

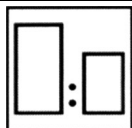
### Sellador – Por volumen

Partes de mezcla de Colorbuild Plus 250 / LV Elast-o-Actif (Paso previo)  
Partes de Colorbuild Plus 250 Hardener  
Partes de Colorbuild Plus 250 Activator Slow o Extra Slow

✓ Al mezclar a mano, utilice una regla de medición n.º 9 (gris) de Sikkens.

## Mezcla – Colores debajo del capó

Debajo del capó o la tapa de la plataforma, en el compartimento del motor o incluso en los marcos de puertas, algunos coches tienen un acabado mate de color liso. Colorbuild Plus 250 se puede utilizar para imitar los colores más populares con el uso Colorbuild Plus 250 Underhood Additive. Cuando se utiliza, proporciona un nivel de brillo blanco semi mate de aproximadamente 40 unidades de brillo (GU en un ángulo de visión de 60°). Esta opción también ofrece resistencia adecuada a marcas y manchas para aplicaciones debajo del capó. Los colores Colorbuild Plus 250 Underhood también se pueden usar como imprimación selladora en toda la pieza al pintar piezas del automóvil. Las mezclas de Colorbuild Plus 250 Underhood no se pueden usar sobre aluminio expuesto y, cuando se usan como sellador en el exterior de las piezas, se debe aplicar un acabado.



POR VOLUMEN  
Varilla #32

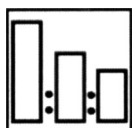
100  
40

**Realice una mezcla de**

Partes por volumen de Colorbuild Plus 250  
Partes por volumen de Colorbuild Plus 250 Underhood Additive

✓ Utilice la varilla medidora Sikkens n.º 32 cuando mezcle a mano.

Revuelva la mezcla Colorbuild Plus 250 / Underhood Additive y luego, siga el paso 2, mezcle más.



POR VOLUMEN  
Varilla #9

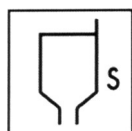
3  
1  
1

**Color del sellador debajo del capó**

Partes de mezcla de Colorbuild Plus 250 / Underhood Additive (paso anterior)  
Partes de Colorbuild Plus 250 Hardener  
Partes de Colorbuild Plus 250 Activator

✓ Al mezclar a mano, utilice una regla de medición n.º 9 (gris) de Sikkens.

### Viscosidad al mezclar



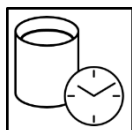
DIN n.º 4

segundos  
18 – 22  
13 – 16  
13 – 16

**Medida tomada con una copa de viscosidad DIN n.º 4 a 70 °F (21 °C).**

Colorbuild Plus 250 Surfacer – Lijado  
Colorbuild Plus 250 Sealer – Sin lijado  
Colorbuild Plus 250 Underhood

### Vida útil cuando se mezcla



**Mezcla de productos**

- CBP 250 Surfacer – Med o Slow Activator
- CBP 250 Surfacer – Spot & Panel o Medium Activator y LV250 Accelerator
- CBP 250 Surfacer – Slow Hardener
- CBP 250 Sealer – Slow Activator
- Mezcla de CBP 250 Underhood Additive

**70 °F (21 °C)**

**85 °F (29 °C)**

– 50-60 minutos  
– 25-35 minutos  
– 25-35 minutos  
– 2 horas  
– 1.5-2 horas

– 25-35 minutos  
– 10-15 minutos  
– 10-15 minutos  
– 70-90 minutos  
– 60-70 minutos

### Configuración de la pistola de aplicación

Consulte las instrucciones del fabricante de la pistola de aplicación para obtener especificaciones detalladas sobre la presión de la pistola de aplicación.

**RECUBRIMIENTO**



**Pistola de aplicación de recubrimiento**

**Tobera**

**Presión de aplicación**

Alimentación por gravedad HVLP

1.7 – 1.9 mm

<10 psi (<0.7 bar) en el límite.

Alimentación por gravedad compatible

1.7 – 1.9 mm

Libras por pulgada cuadrada por fabricante de pistola de aplicación.

**SELLADOR**



**Pistola de aplicación de sellador**

**Tobera**

**Presión de aplicación**

Alimentación por gravedad HVLP

1.3 – 1.5 mm

<10 psi (<0.7 bar) en el límite.

Alimentación por gravedad compatible

1.3 – 1.5 mm

Libras por pulgada cuadrada por fabricante de pistola de aplicación.

## Aplicación

### Primer surfacer



- Aplicar 2-3 capas individuales húmedas. Para uso en reparación (masilla para carrocería de poliéster) o áreas lijadas, aplique una capa sobre el área total de reparación lijada. Aplique la segunda y tercera capa dentro de cada capa anterior.

- Permita orear entre capas hasta que la superficie se vuelva totalmente mate, esto dependerá de la temperatura ambiente, el espesor/humedad aplicado y el flujo de aire.
- Aplicación alternativa: Colorbuild Plus 250 mezclado como aparejo (4:1:1) se puede usar húmedo sobre húmedo cuando se aplica en partes. Al usar este método, aplique una capa de Colorbuild Plus 250. Aplique el acabado después de 15 minutos hasta un máximo de 45 minutos a 70°F (21°C).



### Sellador de imprimación húmedo sobre húmedo

- Aplique una capa delgada pero que fluya sobre la superficie deseada.
  - Sobre las áreas lijadas, en primer lugar aplique una capa delgada para uniformar todas las capas del sustrato, antes de continuar con una capa normal.



### Color del sellador debajo del capó

- Aplique 1 a 2 capas finas pero fluidas. Si se aplican dos capas, permita un tiempo de oreo entre capas.

### Aplicación acelerada

- Accelerated Colorbuild Plus 250 no debe usarse sobre metal expuesto. Se puede utilizar sobre los materiales de Autoprep Pretreatment Wipe o Autoprep Pen.

## Tiempo de secado/curado - Recubrimiento de imprimación

### Secado del recubrimiento de imprimación al aire libre

- 3 horas a 70°F (21°C)
- 1.5 – 2.0 horas a 70°F (21°C) cuando se mezcla con LV250 Accelerator



### Secado forzado del recubrimiento de imprimación mediante horneado

- 30 minutos a 140 °F (60 °C)
- 20 minutos a 140°F (60°C) cuando se mezcla con LV250 Accelerator

Las horas se establecen siguiendo el método de aplicación recomendada, el espesor de la película y la temperatura del objeto.

### Imprimador de superficie curado por infrarrojos de onda corta

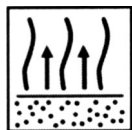
Secado/Curado con equipo IR de luz de onda corta y una distancia de superficie de 20 – 27 pulgadas (50 – 70 cm). La temperatura del objeto no debe exceder los 212°F (100°C).



- Permita orear 3 a 5 minutos antes del curado por infrarrojos.
- Cure 5 minutos a baja potencia seguidos directamente de un curado de 10 minutos a máxima potencia.

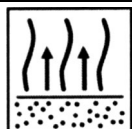
## Tiempo de secado rápido - Sellador de imprimación

### Tiempo de secado del sellador de imprimación



- Antes de aplicar el sellador de imprimación de acabado, dejar reposar durante 15 minutos o hasta que esté completamente mate (70 °F (21 °C))
- Se puede lijar para alisar después de un tiempo mínimo de secado rápido instantáneo de 15 a 20 minutos a 70°F (21°C). Extienda el oreo antes de quitar las puntas si se agregó Elast-o-Activ LV durante la mezcla.
- Tiempo máximo de repintado a 70°F (21°C): 1 ½ - 2 ½ horas, dependiendo de la selección del endurecedor y activador.
- Si se excede el tiempo máximo de oreo, se debe lijar el sellador Colorbuild Plus 250 antes de aplicar el acabado: #P500 a #P600 en seco o #P800 con papel de lija húmedo.

## Tiempo de oreo / tiempo de secado: debajo del capó



### Tiempo de oreo del sellador debajo del capó

- Antes de aplicar acabado a Colorbuild Plus Underhood utilizado como sellador, permita un tiempo de oreo mínimo de 15 minutos a 70°F (21°C). Tiempo máximo de oreo de 1 hora.



### Color debajo del capó: tiempo de secado al tacto

- Una capa a 70°F (21°C) seca al tacto en 15 minutos.
- Una capa a 80°F (27°C) seca al tacto en 10 minutos.

## Preparación final: para aplicación de acabado

### Lijado en seco - A máquina



- Cuando el lijado se realice en seco, utilice una lija con un grano 200 como máximo o menos durante todo el lijado.
- El lijado inicial se puede realizar con papel de lijado n.º P320 a n.º P400.
- El lijado final debe hacerse usando # P500 a # P600 antes de la aplicación de capas de acabado Sikkens.

### Lijado en húmedo - A mano



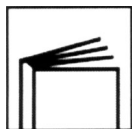
- Cuando el lijado se realice en húmedo, utilice una lija con un grano 200 como máximo o menos durante todo el lijado.
- El lijado inicial se puede realizar con papel de lijado de grano más grueso que el n.º P600.
- El lijado final debe completarse utilizando #P800 antes de la aplicación de capas de acabado Sikkens.

### Limpieza de la superficie



- Limpie con el limpiador de superficies Sikkens Autoprep Ultraprep (y/o Sikkens M600 o limpiadores de superficies Antistatic cuando las normativas COV lo permitan) antes de aplicar el acabado.

## Recubrimiento



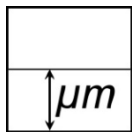
- Sikkens Colorbuild Plus 250 se puede recubrir con todos los selladores y acabados Sikkens.

## Limpeza del equipo



- Limpie el equipo y elimine los residuos siguiendo las regulaciones locales y federales. En localidades conformes, use un Sikkens Cleaning Solvent LV. Para las regiones de reglamento nacional, use Sikkens Cleaning Solvent.
- Para una limpieza eficiente y menos evaporación de los disolventes de limpieza, se sugiere una máquina de limpieza de pistolas automática cerrada.

## Grosor de la película - Aplicación adecuada



### Primer Surfacer

- Con 3 capas se logra un espesor de 4.0 - 5.0 milésimas (100 - 125 μm).

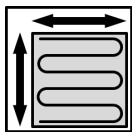
### Primer Sealer

- Con 1 capa se logra un espesor de 1.0 - 1.2 milésimas (25 - 30 μm).

### Color bajo el capó

- Con 1 capa se logra un espesor de 1.0 - 1.2 milésimas (25 - 30 μm).

## Rendimiento teórico



Colorbuild Plus 250 Primer Surfacer - Por capa de pintura lista para aplicar 105 ft<sup>2</sup>/litro (9.5 m<sup>2</sup>/litro).

Colorbuild Plus 250 Primer Sealer - Por capa de pintura lista para aplicar 129 ft<sup>2</sup>/litro (12 m<sup>2</sup>/litro).

- La cobertura real depende de muchos factores que pueden incluir la forma del objeto, la suavidad de la superficie, la técnica de aplicación y otras variables de aplicación que podrían afectar la cobertura real.

## Información normativa/COV



### Sistema

Sistema	Relación de mezcla	COV
- Primer Surfacer	4:1:1	1.7 lb/gal (212g/litro)
- Primer Surfacer + LV250 Accelerator	4:1:1+ .7%	1.78 lb/gal (213g/litro)
- Primer Sealer	3:1:1	1.87 lb/gal (224g/litro)
- Piezas flexibles, recubrimiento de imprimación	100:15 con E-o-A luego 4:1:1	1.79 lb/gal (215g/litro)
- Piezas flexibles, sellador de imprimación	100:15 con E-o-A y luego	1.88 lb/gal (226g/litro)
- Underhood Additive Sealer	100:40 con UHA luego 3:1:1	1.85 lb/gal (222g/litro)

- No manipule hasta que las Hojas de Datos de Seguridad hayan sido leídas y entendidas. Las regulaciones requieren que todos los empleados reciban capacitación sobre las Hojas de datos de seguridad para todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con suministro de aire cuando se expone a vapores o niebla de pulverización.

## Almacenamiento de Producto



- Almacene productos intactos o en uso con envases aprobados cerrados y etiquetado adecuadamente. Almacene en temperaturas moderadas entre 40°F - 95°F (5°C - 35°C). Evite demasiada fluctuación de temperatura. La temperatura óptima de almacenamiento es de aproximadamente 70°F (21°C).
- Consulte la TDS de descripción general de la vida útil del producto o la lista de precios actual para obtener la información más actualizada sobre la vida útil.



Norteamérica

# Colorbuild Plus 250

PARA USO PROFESIONAL CON EQUIPOS ADECUADOS DE SALUD, SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Hoja de Datos Técnicos

Imprimaciones

09/09/2025

Página 12 / 12

**AkzoNobel Inc., North America**

**Dirección: 1845 Maxwell Street – Troy, MI USA**

**Teléfono: 800.618.1010**

## PARA USO PROFESIONAL CON EQUIPOS ADECUADOS DE SALUD, SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

**NOTA IMPORTANTE:** la información contenida en esta hoja de datos no pretende ser exhaustiva y está basada en el estado actual de nuestro conocimiento y en las leyes vigentes: cualquier persona que utilice el producto para algún propósito que no sea el específicamente recomendado en la hoja de datos técnicos sin antes contar con nuestra confirmación por escrito en cuanto a la idoneidad del producto para la finalidad prevista lo hace bajo su propio riesgo. Es siempre responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para cumplir los requisitos establecidos en las normas y leyes locales. Siempre lea la hoja de datos de seguridad y la hoja de datos técnicos de este producto si están disponibles. Todos los consejos que damos o cualquier declaración hecha acerca del producto por nosotros (tanto en esta hoja de datos o de otra manera) son correctos hasta donde alcanzan nuestros conocimientos, pero no tenemos control sobre la calidad, la condición del sustrato o los muchos factores que afectan al uso y a la aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que acordemos otra cosa por escrito, no aceptamos ninguna responsabilidad por el rendimiento del producto o por cualquier pérdida o daño que se derive del uso del producto. Todos los productos suministrados y los consejos técnicos dados están sujetos a nuestros términos y condiciones estándar de venta. Usted debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta hoja de datos está sujeta a modificaciones periódicas a la luz de la experiencia y de nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar que esta hoja técnica sea actual antes de usar el producto.

Los nombres de las marcas de recubrimientos mencionados en esta Hoja Técnica son marcas registradas de o están autorizadas para AkzoNobel.

### Oficina central

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3, 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkenscr.com](http://www.sikkenscr.com)