

Gray Urethane Surfacer

Técnica del sistema programado (PST)
Imprimaciones
05/26/2021

DESCRIPCIÓN

Lesonal Gray Urethane Surfacer está diseñado para usarse como un primario de alto relleno que ofrece excelentes características de relleno, lijado fácil y secado rápido. Dependiendo de la relación de mezclada utilizada, Lesonal Gray Urethane Surfacer también puede usarse como un sellador de imprimación húmedo sobre húmedo.

Como primario

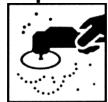
Consideraciones de seguridad



Use la protección personal adecuada. AkzoNobel recomienda el uso de un respirador con suministro de aire puro.

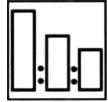
Consulte la Hoja de datos de seguridad del material para obtener información más completa sobre seguridad.

Preparación del recubrimiento de imprimación



- Masilla de poliéster con lijado final con papel de lijado en seco n.º P180 a n.º P220.
- Acabados existentes de fabricantes de equipos originales con lijado final con papel de lijado en seco n.º P220 a n.º P360.

Mezclado



N.º 9

Mezclado

3
1
1

Recubrimiento

Partes por volumen de Gray Urethane Surfacer
Partes por volumen de Urethane Surfacer Hardener
Partes por volumen de Reductores Lesonal

Para aplicaciones de alto relleno, el reductor es opcional.

Mezcla acelerada - agregue hasta 2 tapitas o $\frac{1}{2}$ onza de Lesonal Accelerator por cada $\frac{1}{2}$ cuarto de galón de pintura mezclada.

Equipo



Configuración de la pistola HVLP o pistola de aplicación que cumpla con las normas:

1,8 – 2,0 mm

Presión de aire para la aplicación:

Consulte las especificaciones de los fabricantes de la pistola de aplicación.

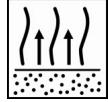
Para HVLP, 10 psi como máximo en la boquilla de aire.

Aplicación



2 – 3 x 1 capas

Evaporación



Oreado entre capas a 70°F (21°C)

5-10 minutos entre capas.

Secado antes del secado forzado a 70°F (21°C)

- 5-10 minutos antes del endurecimiento.

Secado



Seco para lijar - 3 capas

3-4 horas a 70°F (21°C)

40 minutos a 140°F (60°C)

Puede recubrirse con



Cuando se usa como recubrimiento de imprimación, se puede recubrir con:

Todos los selladores de imprimación de Lesonal

Todos los acabados de Lesonal

Para información detallada del producto lea completamente la HDT

Gray Urethane Surfacer

Ficha técnica
Imprimaciones
05/26/2021
Página 2 / 9

DESCRIPCIÓN

Lesonal Gray Urethane Surfacer está diseñado para usarse como un primario de alto relleno que ofrece excelentes características de relleno, lijado fácil y secado rápido. Dependiendo de la relación de mezclada utilizada, Lesonal Gray Urethane Surfacer también puede usarse como un sellador de imprimación húmedo sobre húmedo.

Como sellador de imprimación

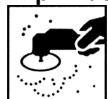
Consideraciones de seguridad



Use la protección personal adecuada. AkzoNobel recomienda el uso de un respirador con suministro de aire puro.

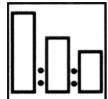
Consulte la Hoja de datos de seguridad del material para obtener información más completa sobre seguridad.

Preparación para el sellador de imprimación



- Los parachoques con imprimación del mercado de repuestos deben prepararse con cuidado lijándolos ligeramente con un papel de lija de grado 1000
- Acabados existentes con lijado final con papel de lijo en seco n.º P320 a n.º P400 o en húmedo con papel de lijo n.º P500 a n.º P600.

Mezclado



Mezclado

- 2 Partes por volumen de Gray Urethane Surfacer
1 Partes por volumen de Urethane Surfacer Hardener
20% Partes por volumen del reductor de Lesonal

Equipo



Configuración de la pistola HVLP o pistola de aplicación que cumpla con las normas:

1.3 – 1.5 mm

Presión de aire para la aplicación:

Consulte las especificaciones de los fabricantes de la pistola de aplicación.

Para HVLP, 10 psi como máximo en la boquilla de aire.

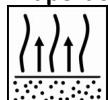
Aplicación



1 x 1 capas

En aquellas áreas que hayan sido lijadas en exceso, aplique una capa fina y déjela secar durante 5-10 minutos a 70 °F (21 °C). A continuación, aplique una capa húmeda de sellador.

Evaporación



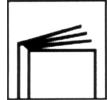
Secado antes del acabado a 70°F (21°C)

15 minutos como mínimo

Intervalo máximo entre capas a 70°F (21°C)

• 4 horas como máximo

Puede recubrirse con



Cuando se usa como recubrimiento de imprimación húmedo sobre húmedo, se puede recubrir con:

Todos los acabados de Lesonal

Para información detallada del producto lea completamente la TDS

Gray Urethane Surfacer

Ficha técnica
Imprimaciones
05/26/2021
Página 3 / 9

PRODUCTOS Y ADITIVOS

Producto	Lesonal Gray Urethane Surfacer	Artículo #392616
Endurecedores	Lesonal Urethane Surfacer Hardener	Artículo #395357
Activadores/ Reductores	Lesonal Reducer Extra Slow Lesonal Reducer Slow Lesonal Reducer Medium Lesonal Reducer Fast Lesonal Reducer Extra Fast	Artículo n.º 394938 Artículo n.º 394695 Artículo n.º 394295 Artículo #394893 Artículo #394318
Aditivos	Lesonal Accelerator Lesonal Flex Additive	Artículo #397672 Artículo #396027

MÉTODO DE USO

Sustratos apropiados	<ul style="list-style-type: none">Acabados existentes, limpiados y lijados con un papel de lija en seco #P240 a #P320 o con un papel de lija en húmedo #P500 a #P600.Acero, limpiado y lijado con papel de lija en seco #P80 y luego #P180.Lesonal Epoxy SealersCapa resina de Fibra de vidrio limpiada y lijada con papel de lija en seco #P180AutoPrep Self Etching PenAutoPrep Pretreatment WipesMasilla de poliéster
<p>Aviso: Para áreas grandes de metal en bruno, se recomienda una capa Lesonal Epoxy Primer Sealer para obtener la máxima resistencia a la corrosión.</p>	

Materia prima básica	<ul style="list-style-type: none">Gray Urethane Surfacer Primer - Resinas de acrílico/poliésterLesonal Urethane Surfacer Hardeners - Resinas de poliisocianatoLesonal Reducers - Mezclas de solventes
----------------------	---

Gray Urethane Surfacer

Ficha técnica
Imprimaciones
05/26/2021
Página 4 / 9

Preparación del sustrato



Limpieza previa

- Si es necesario, lave el área de reparación previamente con agua caliente y jabón. Enjuague completamente con agua limpia.
- Limpie con Lesonal Surface Cleaner, AutoPrep Ultra Prep o Anti-Static Surface Cleaners.
- Evite saturar la masilla con agua o limpiadores al lavar el área de reparación.

Preparación para el lijado



	Recubrimiento Gray Urethane Surfacer	Sellador Gray Urethane Surfacer	
Acabados existentes	Lijado en seco N.º P220 a n.º P360	Lijado en seco N.º P320 a n.º P400	Lijado en mojado N.º P500 a n.º P600
Capa-e de fabricantes de equipos originales	#P320 to #P400	#P320 to #P400	#P500 – #P600
Parachoques con imprimación del mercado de repuestos	N/C	Lije cuidadosamente con #P1000	N/C
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
Capa de gel	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



- Limpiar con limpiadores de superficie, AutoPrep Ultra Prep o anti-estática antes de imprimir.

TRATAMIENTO PREVIO DE SUSTRATOS EN BRUTO

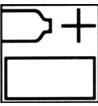
Tratamiento previo

- Gray Urethane Surfacer proporciona adhesión adecuada para áreas pequeñas de metal en bruto. Para áreas más grandes o para mayor protección contra la corrosión se debe aplicar Primer ProGray Urethane Surfacer sobre un tratamiento previo de metal como materiales de AutoPrep Pre-Treatment Wipes o AutoPrep Pen.
- Los plásticos poliolefínicos requieren un promotor de adherencia de tratamiento previo. Realice la imprimación de plásticos poliolefínicos con All Plastic Primer antes de la aplicación de Gray Urethane Surfacer. Para obtener más información acerca de la pintura plástica, consulte la Hoja de Datos Técnicos de All Plastic Primer.

Gray Urethane Surfacer

Ficha técnica
Imprimaciones
05/26/2021
Página 5 / 9

Mezcla - Recubrimiento de imprimación	Mezclado	Recubrimiento Partes por volumen de Gray Urethane Surfacer Partes por volumen de Urethane Surfacer Hardener Partes por volumen de Reductores Lesonal Para aplicaciones de alto relleno, el reductor es opcional.
 Regla n.º 9		Mezcla acelerada - agregue hasta 2 tapitas o $\frac{1}{2}$ onza de Lesonal Accelerator por cada $\frac{1}{2}$ cuarto de galón de pintura mezclada.

Mezcla - Recubrimiento de imprimación con acelerador	Recubrimiento acelerado	Solo use acelerador en Gray Urethane Surfacer Surfacer. No agregue más de la cantidad establecida para mantener la calidad del producto.
	1/2 cuarto de galón	Gray Urethane Surfacer Surfacer – Mezclado y listo para aplicar con endurecedor y activador.

Mezcla - Sellador de imprimación	Mezclado	Partes por volumen de Gray Urethane Surfacer Partes por volumen de Urethane Surfacer Hardener partes por volumen del reductor de Lesonal
 #4		

Mezcla - Piezas flexibles	Si la pieza donde se aplicará el producto puede deformarse con la mano, aumente la flexibilidad de Gray Urethane Surfacer de la siguiente manera.
	Mezclado Realice una mezcla de 5 Partes por volumen de Gray Urethane Surfacer 1 partes por volumen del aditivo flexible

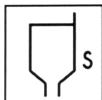
Debe usarse una mezcla de 3:1 para piezas blandas.

Mezcle la pintura junto con el aditivo flexible y después siga con el paso 2 (mezclar primario o sellador)

 Regla n.º 9	Mezclado Recubrimiento	Partes por volumen de Gray Urethane Surfacer / Flex Additive (Paso previo) Partes por volumen de Urethane Surfacer Hardener Partes por volumen de Reductores Lesonal
 Regla n.º 4	Mezclado Sellador	Partes por volumen de mezcla de Gray Urethane Surfacer / Flex Additive (Paso previo) Partes por volumen de Urethane Surfacer Hardener Partes por volumen de Reductores Lesonal

Gray Urethane Surfacer

Ficha técnica
Imprimaciones
05/26/2021
Página 6 / 9

Viscosidad al mezclar 	Segundos 23-30 16-17	Medida tomada con una copa de viscosidad DIN n.º 4 a 70 °F (21 °C). Recubrimiento Gray Urethane Surfacer – Lijado Sellador Gray Urethane Surfacer – Sin Lijado
Vida útil cuando se mezcla 	Mezcla de productos Gray Urethane Surfacer Primer Surfacer Gray Urethane Surfacer Primer Surfacer – Con Lesonal Accelerator r Sellador Gray Urethane Surfacer	70°F (21°C) 1 hora 30 minutos 60 minutos
Configuración de la pistola de aplicación RECUBRIMIENTO 	Consulte las instrucciones del fabricante de la pistola de aplicación para obtener especificaciones sobre la presión de la pistola de aplicación. Pistola de aplicación para imprimaciones HVLP alimentada por gravedad Alimentación por gravedad conforme a las normas	Tobera 1,8 – 2.0mm 1.7 – 2.2mm Presión de aplicación 29 psi en la entrada de la pistola de aplicación (10 psi como máximo en la boquilla). De 29 a 35 psi en la entrada de la pistola de aplicación.
Configuración de la pistola de aplicación SELLADOR 	Pistolas de aplicación para selladores HVLP alimentada por gravedad Alimentación por gravedad conforme a las normas	Tobera 1.3 – 1.5 mm 1.3 – 1.5 mm Presión de aplicación 29 psi en la entrada de la pistola de aplicación (10 psi como máximo en la boquilla). De 29 a 35 psi en la entrada de la pistola de aplicación.
Aplicación 	Primer Surfacer <ul style="list-style-type: none"> Aplique 2 o 3 capas húmedas simples. Cuando se utilice para reparaciones (masilla de poliéster) o en áreas lijadas, aplique una capa sobre la reparación y, después de un secado rápido, aplique y extienda la segunda y la tercera capa. Deje orear rápidamente entre capas hasta que la superficie quede totalmente mate; esto dependerá de la temperatura ambiente, el espesor de capa aplicada, la humedad y el flujo de aire. Primer Sealer <ul style="list-style-type: none"> Aplique una capa delgada pero que fluya sobre la superficie deseada. <ul style="list-style-type: none"> 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. 	
Grosor de la película - Aplicación adecuada	Primer Surfacer <ul style="list-style-type: none"> 1 capa logrará un grosor de 2.0-2.5 milésimas (50-75µm). Primer Sealer <ul style="list-style-type: none"> 1 capa logrará un grosor de 1.2-1.5 milésimas (30-37.5µm). 	

Gray Urethane Surfacer

Ficha técnica
Imprimaciones
05/26/2021
Página 7 / 9

TIEMPO DE SECADO/CURADO

Tiempo de secado/curado - Las horas se establecen siguiendo el método de aplicación recomendada, el espesor de la película y la temperatura del objeto.

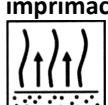
Recubrimiento de imprimación



Secado del recubrimiento de imprimación al aire libre

- 3-4 horas a 70°F (21°C)
 - 2-3 horas a 70°F (21°C) cuando se mezcla con Lesonal Accelerator.
- Secado forzado del recubrimiento de imprimación mediante horneo**
- 40 minutos a 140°F (60°C)
 - 30 minutos a 140°F (60°C) cuando se mezcla con Lesonal Accelerator.

Tiempo de secado rápido -
Sellador de imprimación



Tiempo de secado del sellador de imprimación

- Antes de aplicar el acabado sobre el sellador de imprimación, deje secar por al menos 15 minutos a 70 °F (21 °C).
- El intervalo máximo entre capas es de 4 horas a 70 °F (21 °C)
- Si se supera el tiempo máximo de secado, el sellador Gray Urethane Surfacer debe lijarse con una lija de papel de grano #P500 a #P600 seca o #P800 húmeda antes de aplicar el acabado.

Preparación final - Para la aplicación de la capa 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 realizarse con una lija de grano P500 a P600 antes de aplicar los acabados de Lesonal.

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 realizarse con una lija de grano P800 antes de aplicar los acabados de Lesonal.

Limpieza de la superficie



- Limpiar con limpiadores de superficie, AutoPrep Ultra Prep o anti-estática antes de aplicar el acabado.

Gray Urethane Surfacer

Ficha técnica
Imprimaciones
05/26/2021
Página 8 / 9

TRAS APlicACIÓN

Recubrimiento



- Lesonal Gray Urethane Surfacer puede volver a pintarse con todos los selladores y acabados de Lesonal.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Limpieza del equipo



Limpie el equipo siguiendo las normas locales y federales. Para regiones con normativa nacional, utilice el disolvente de limpieza de Lesonal o un disolvente lacado de alta calidad.

Rendimiento teórico



Usando la aplicación recomendada, El uso teórico del material es de 1 milésima de RTS	pies cuadrados/galón	m²/litro
Lijado (Mezcla A) RTS @ 3:1:1	659±5	16.2±2

El uso práctico del material depende de muchos factores, como por ejemplo la forma del objeto, la rugosidad de la superficie, las técnicas de aplicación y las circunstancias de la aplicación.

Información normativa/COV



Sistema	Relación de mezcla	COV
Primer Surfacer	3:1:1	3.85 libras/galón (462 gramos / litro)
Primer Sealer	2:1:20%	3.93 libras/galón (471 gramos / litro)

Almacenamiento de Producto



Gray Urethane Surfacer	2 años
Gray Urethane Surfacer Hardener	1 año

Gray Urethane Surfacer

Ficha técnica
Imprimaciones
05/26/2021
Página 9 / 9

AkzoNobel Inc., North America
Dirección: 1845 Maxwell Street – Troy, MI 48084 USA
Teléfono: 800.618.1010

SOLO PARA USO PROFESIONAL

NOTA IMPORTANTE: La información en esta hoja técnica no pretende ser exhaustiva y se basa en el estado actual de nuestro conocimiento y en las leyes actuales: cualquier persona que utilice este producto para cualquier propósito distinto al específicamente recomendado en la hoja de datos técnicos sin primero obtener confirmación escrita de nosotros acerca de la idoneidad del producto para el propósito intencionado lo hace bajo su propio riesgo. Siempre es responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias para cumplir con las exigencias establecidas por las normas y la legislación locales. Siempre se debe leer la Hoja de Datos de Materiales y la Hoja de Datos Técnicos de este producto si se encuentran disponibles. Toda recomendación que damos o cualquier declaración hecha acerca de este producto por parte nuestra (ya sea en esta hoja técnica o por otra parte) es correcta a nuestro leal entender pero no tenemos control sobre la calidad o la condición del substrato o los muchos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que específicamente acordemos otra cosa por escrito, no aceptamos ninguna responsabilidad por el desempeño del producto o por cualquier pérdida o daño que surja del uso de este producto. Todos los productos que se suministran y los consejos técnicos que se brindan están sujetos a nuestros términos y condiciones estándares de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo atentamente. La información contenida en esta Hoja Técnica está sujeta de vez en cuando a modificación sobre la base de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar que esta hoja técnica esté actualizada 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
Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.Lesonal.com