

Primer Pro LV™

Técnica del sistema programado (PST)
Imprimadores
05/07/2025

DESCRIPCIÓN

Primer Pro LV es una capa de relleno y sellador de uretano de altos sólidos. Según la proporción de mezcla utilizada, Primer Pro LV puede usarse como una capa de relleno gruesa o sellador imprimador húmedo sobre húmedo. Primer Pro LV está disponible en color blanco, gris y negro para una cobertura óptima y versátil.

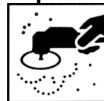
Como capa de relleno de impresión

Consideraciones de seguridad



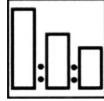
Utilice la protección personal adecuada. AkzoNobel recomienda utilizar un respirador de suministro de aire fresco. Consulte la ficha de seguridad del producto (SDS, por sus siglas en inglés) para obtener una información de seguridad más completa.

Preparación para la capa de relleno de impresión



- Masilla de poliéster con pulido final con papel de lija n.º P180 a n.º P220 en seco.
- Los acabados existentes en equipos originales del fabricante con pulido final con papel de lija n.º P220 a n.º P360 en seco.

Mezcla



Mezcla	Capa de relleno
4	Primer Pro LV
1	Primer Pro LV Hardener
1	Primer Pro LV Fast o Slow Activator

Equipo



Configuración de pistola atomizadora de alto volumen y baja presión (HVLP, por sus siglas en inglés) o conforme a estándares:
1.7 a 2.0 mm

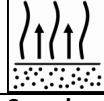
Aplicación de presión de aire:
Consulte las especificaciones de los fabricantes de pistolas atomizadoras
HVLP: 10 psi en la tapa de aire como máximo.

Aplicación



2 – 3 x 1 capas

Evaporación



Evaporación entre capas a 70°F (21°C)

Evaporación antes de secado forzado a 70°F (21°C)

5 a 10 minutos entre capas.

5 a 10 minutos antes del curado.

Secado



Secado para lijar: 3 capas

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

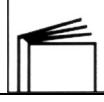
Secado para lijar: infrarrojo

- Potencia baja 5 minutos
- Potencia completa 5 minutos

Puede recubrirse con

Como capa de relleno para impresión lijada que puede volver a pintarse con:

- Todos los selladores de impresión Lesonal
- Todos los acabados Lesonal



Lea toda la Hoja de datos técnicos (TDS, por sus siglas en inglés) para obtener información detallada del producto.

Primer Pro LV™

Ficha técnica
Impresoras
05/07/2025
Página 2 / 9

DESCRIPCIÓN

Primer Pro LV es una capa de relleno y sellador de uretano de altos sólidos. Según la proporción de mezcla utilizada, Primer Pro LV puede usarse como una capa de relleno gruesa o sellador imprimador húmedo sobre húmedo. Primer Pro LV está disponible en color blanco, gris y negro para una cobertura óptima y versátil.

Como sellador de impresión

Consideraciones de seguridad



Utilice la protección personal adecuada. AkzoNobel recomienda utilizar un respirador de suministro de aire fresco.

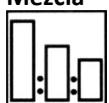
Consulte la ficha de seguridad del producto (SDS, por sus siglas en inglés) para obtener una información de seguridad más completa.

Preparación para el sellador de impresión



- Equipos originales del fabricante con E-Coat (electro capa) limpiados minuciosamente no requieren lijado excepto en zonas con defectos.
- Acabados existentes lijados con papel de lija n.º P320 a n.º P400 en seco o papel de lija n.º P500 a n.º P600 en húmedo.

Mezcla



- Mezcla** Sellador
3 Primer Pro LV
1 Primer Pro LV Hardener
1 Primer Pro LV Slow Activator

#7 Equipo



Configuración de pistola atomizadora de alto volumen y baja presión (HVLP, por sus siglas en inglés) o conforme a estándares:
1.3 a 1.5 mm

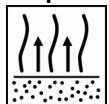
Aplicación de presión de aire:
Consulte las especificaciones de los fabricantes de pistolas atomizadoras
HVLP: 10 psi en la tapa de aire como máximo.

Aplicación



1 x 1 capas
En áreas que hayan sido lijadas, aplicar una capa fina y dejar secar 5 a 10 minutos a 70 °F (21 °C) seguido de una capa húmeda de sellador.

Evaporación



Evaporación antes de capa final a 70 °F (21 °C)
15 minutos como mínimo

Tiempo máximo para nueva capa a 70 °F (21 °C)

4 horas como máximo

Puede recubrirse con

Como sellador de impresión húmedo sobre húmedo que permite sobreimpresión con:
Todos las pinturas de acabado Lesonal

Lea toda la Hoja de datos técnicos (TDS, por sus siglas en inglés) para obtener información detallada del producto.

Primer Pro LV™

Ficha técnica
Impresoras
05/07/2025
Página 3 / 9

PRODUCTOS Y ADITIVOS

Producto	Lesonal Primer Pro LV (blanco) Lesonal Primer Pro LV (negro) Lesonal Primer Pro LV (gris)	Artículo n.º 515311 Artículo n.º 515313 Artículo n.º 515312
Endurecedores	Lesonal Primer Pro LV Hardener	Artículo n.º 515310
Activadores	Lesonal Primer Pro LV Fast Activator Lesonal Primer Pro LV Slow Activator	Artículo n.º 516961 Artículo n.º 516962
Aditivos	LV250 Accelerator Lesonal Flex Additive	Artículo n.º 389353 Artículo n.º 573777

MÉTODO DE USO

Sustratos adecuados	<ul style="list-style-type: none">• Acabados existentes• Acero• Aluminio• Acero galvanizado• Equipos originales del fabricante con E-Coat (electro capa)• Toallas AutoPrep o bolígrafo AutoPrep <ul style="list-style-type: none">• Laminados reforzados con fibra de vidrio (GRP, por sus siglas en inglés) con superficie intacta.• Masilla de poliéster• Capa de relleno de poliéster• Piezas de plástico correctamente preparadas
	<ol style="list-style-type: none">1) En muchas aplicaciones, Primer Pro LV puede usarse como un imprimador directo en metal.2) Aunque Primer Pro LV proporciona una adhesión adecuada al metal desnudo, las reparaciones que requieran una imprimación extensa de metal tales como paneles enteros o paneles a los cuales se les retiró completamente un sistema de pintura existente deberían ser tratadas previamente con toallas AutoPrep de tratamiento previo.3) Antes de pintar plástico consulte la Identificación del plástico y la Hoja de datos técnicos de los sistemas para obtener información específica sobre la pintura de plásticos.4) Primer Pro LV puede usarse en piezas rígidas de equipos originales del fabricante con electro capa. Para los bordes de piezas de equipos originales del fabricante con electro capa, incluidas las superficies exteriores, utilice la proporción de sellado.

Materias primas básicas	<ul style="list-style-type: none">• Primer Pro LV Primer• Primer Pro LV Hardeners• Primer Pro LV Activators	<ul style="list-style-type: none">- Resinas acrílicas- Resinas de poliisocianato- Solventes activados
--------------------------------	---	---

Primer Pro LV™

Ficha técnica
Imprimadores
05/07/2025
Página 4 / 9

Preparación del sustrato**Limpieza previa**

- Si es necesario, lave previamente la reparación con agua caliente y jabón. Enjuague completamente con agua limpia.
- Limpie con limpiadores de superficie Surface Cleaner, Autoprep Ultraprep o Plastic Surface Cleaner.
- Evite la saturación de masilla con agua o limpiadores mientras lava la reparación

Preparación para lijado

	Primer Pro LV Surfacer	Primer Pro LV Sealer	
	Lijado en seco	Lijado en seco	Lijado en húmedo
Acabados existentes	N.º P220 a n.º P360	N.º P320 a n.º P400	N.º P500 a n.º P600
Equipos originales del fabricante con E-Coat	No requerido	No requerido	No requerido
Masilla de poliéster	N.º P180 a n.º P220	N/A	N/A
Acero	N.º P80 después n.º P120	N.º P80 después n.º P120	N/A
Acero galvanizado	N.º P120 a n.º P180	N.º P120 a n.º P180	N/A
Aluminio	N.º P180 o almohadilla roja para pulir	N.º P180 y almohadilla roja	N/A
Gel-Coat	N.º P220 a n.º P360	N.º P320 a n.º P400	N.º P500 a n.º P600
Plástico con poliolefina	N.º P320 a n.º P400	N.º P400	N.º P500 a n.º P600
Plástico sin poliolefina	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 limpiadores de superficie Surface Cleaner, Autoprep Ultraprep o Plastic Surface Cleaner antes de la imprimación.

Tratamiento previo de sustratos desnudos -

- Primer Pro LV proporciona adhesión adecuada para áreas pequeñas de metal desnudo. Para áreas más grandes o para una protección contra la corrosión mejorada Primer Pro LV debería aplicarse sobre metal tratado previamente con toallas de tratamiento previo AutoPrep o materiales de bolígrafo AutoPrep.
- Los plásticos con poliolefina requieren tratamiento previo con promotor de adhesión. Realice la imprimación de los plásticos con poliolefina con All Plastic Primer antes de la aplicación de Primer Pro LV flexible. Para obtener más información sobre la pintura de plásticos consulte la Identificación del plástico y las Hojas de datos técnicos de los sistemas.

Agitación del producto - Agitación

- Como Primer Pro LV es un producto con alto contenido de sólidos necesita agitarse minuciosamente antes de su uso.
- Agite el producto muchas veces por día.
- Agite después de completar la fórmula del imprimador, después de la adición de endurecedor y otra vez después de agregar activador o reductor para las mezclas más completas.

Primer Pro LV™

Ficha técnica
Impresoras
05/07/2025
Página 5 / 9

Mezcla de colores Fórmulas

Primer Pro LV

- Hay una amplia gama de fórmulas Primer Pro LV disponibles que coinciden con los colores de impresión de equipo original del fabricante más populares. Están disponibles en muestras de fórmula o en MIXIT.

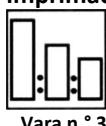
Colores mezclados a mano

Los colores se pueden mezclar para obtener un color personalizado. Sin embargo, es importante incluir Primer Pro LV blanco o negro a todos los colores. Esto incluye agregar una pequeña cantidad de negro al blanco 100% para incrementar la cobertura.

Use el cuadro de pared Lesonal Gray Shaded Primer System para decidir qué sombra de impresión debe usar o use la recomendación en MIXIT.

Código	Sombra gris	Proporción	Sombra gris
W	Blanco	Blanco (100%)	
W/G	Gris claro	Blanco 50/Gris 50	
G	Gris	Gris (100%)	
G/B	Gris oscuro	Gris 50/Negro 50	
B	Negro	Negro (100%)	

Mezcla: capa de relleno de impresión

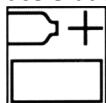


Vara n.º 3

Mezcla Capa de relleno

- | | |
|---|---|
| 4 | Partes por volumen de Primer Pro LV |
| 1 | Partes por volumen de Primer Pro LV Hardener |
| 1 | Partes por volumen de Primer Pro LV Fast o Slow Activator |

Mezcla: capa de relleno de impresión con acelerador



Solo use acelerador en Primer Pro LV Surfacer. No agregue más que la cantidad establecida para mantener la calidad del producto.

Capa de relleno acelerada

- | | |
|-------------------------------|---|
| 1 cuarto | Primer Pro LV Surfacer: mezcla lista para atomizar con endurecedor y activador. |
| +
1/8 – 1/4 oz
(5-7 ml) | LV250 Accelerator y agite minuciosamente. |

Mezcla: sellador de impresión

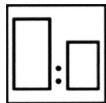


Vara n.º 7

Sellador

- | | |
|---|--|
| 3 | Partes por volumen de Primer Pro LV |
| 1 | Partes por volumen de Primer Pro LV Hardener |
| 1 | Partes por volumen de Primer Pro LV Slow Activator |

Mezcla: partes flexibles



Si la parte a pintar puede ser moldeada a mano, aumente la flexibilidad de Primer Pro LV de la siguiente forma.

Haga una mezcla de

- | | |
|-----|-------------------------------------|
| 100 | Partes por volumen de Primer Pro LV |
| 15 | Partes por volumen de Flex Additive |

Debe usarse una mezcla de 3:1 en las partes blandas.

Primer Pro LV™

Ficha técnica
Imprimadores
05/07/2025
Página 6 / 9

Agite la pintura y la mezcla Flex Additive juntas, después el paso n.º 2, mezcle capa de relleno o sellador

**Capa de relleno**

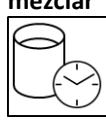
- 4** Partes por volumen de mezcla Primer Pro LV/Flex Additive (paso anterior)
- 1** Partes por volumen de Primer Pro LV Hardener
- 1** Partes por volumen de Primer Pro LV Fast o Slow Activator

**Sellador**

- 3** Partes por volumen de mezcla Primer Pro LV/Flex Additive (paso anterior)
- 1** Partes por volumen de Primer Pro LV Hardener
- 1** Partes por volumen de Primer Pro LV Slow Activator

**Viscosidad al mezclar**

- | | |
|----------|--|
| Segundos | Medido con una copa de viscosidad DIN n.º 4 a 70 °F (20 °C). |
| 18 – 22 | Primer Pro LV Surfacer, lijado |
| 13 – 16 | Primer Pro LV Sealer, sin lijado |

**Vida útil al mezclar**

- | | |
|--|--------------------|
| Mezcla de productos | 70°F (21°C) |
| Primer Pro LV Primer Surfacer | 50 a 60 minutos |
| Primer Pro LV Primer Surfacer con LV 250 Accelerator | 25 a 30 minutos |
| Primer Pro LV Primer Sealer | 60 a 90 minutos |

**Configuración del pulverizador**

Consulte las especificaciones de presión específicas del pulverizador en las instrucciones del fabricante del pulverizador.

Pulverizador de capa de relleno**Punta de fluido****Presión de aplicación**

- | | | |
|--|-------------|---|
| Pistola de HVLP con alimentación por gravedad | 1.7 a 2.0mm | 29 psi en la entrada del pulverizador (10 psi en la punta como máximo). |
| Alimentación por gravedad conforme a las normas | 1.7 a 2.0mm | Según las recomendaciones del fabricante. |

**Configuración del pulverizador SELLADOR****Pulverizadores de sellador****Punta de fluido****Presión de aplicación**

- | | | |
|--|-------------|---|
| Pistola de HVLP con alimentación por gravedad | 1.3 a 1.5mm | 29 psi en la entrada del pulverizador (10 psi en la punta como máximo). |
| Alimentación por gravedad conforme a las normas | 1.3 a 1.5mm | Según las recomendaciones del fabricante. |

Primer Pro LV™

Ficha técnica
Imprimadores
05/07/2025
Página 7 / 9

Aplicación



Imprimación/capa de relleno

- Aplique 2 a 3 capas simples húmedas. Para el uso en reparaciones (masilla de poliéster) o áreas lijadas aplique una capa sobre la reparación y luego del secado por evaporación aplique la segunda y tercera capa.
- Deje evaporar entre capas hasta que la superficie se vuelva completamente mate, esto dependerá de la temperatura ambiente, grosor aplicado/humedad y flujo de aire.
- Aplicación alterna: Primer Pro LV mezclado como capa de relleno (3:1:1) puede usarse húmedo sobre húmedo cuando las piezas tengan bordes. Para esto, aplique una capa de Primer Pro LV. Aplique la pintura de acabado después de 15 minutos hasta un máximo de 45 minutos a 70 °F (21 °C).

Sellador de imprimación

- Aplique 1 capa delgada pero fluida sobre el área deseada.
 - Sobre cualquier área lijada, primero aplique una capa delgada para uniformar todas las capas de sustrato antes de continuar con la capa normal.

Espesor de la película: uso de la aplicación adecuada

Imprimación/capa de relleno

- 1 capa proporcionará un grosor de 1.5 a 2.0 milésimas de pulgada (de 37 a 50 µm).

Sellador de imprimación

- 1 capa proporcionará un grosor de 1.8 a 1.2 milésimas de pulgada (de 20 a 30 µm).

TIEMPO DE SECADO/CURADO

Tiempo de secado/curado: Los tiempos se establecen según el método de aplicación, el grosor de la película y la temperatura del objeto recomendados.

capa de relleno de imprimación **Capa de relleno de imprimación secada al aire**



- 3 horas a 70 °F (21 °C)
- 120 minutos a 70 °F (21 °C) cuando se mezcla con LV250 Accelerator.

Capa de relleno de imprimación con secado forzado en horno

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

Capa de relleno de imprimación curada con onda corta infrarroja Secado/curado con equipo de radiación infrarroja de onda corta a una distancia de la superficie de 20-27 pulgadas (50-70 cm). La temperatura del objeto no debe alcanzar una temperatura superior a 212 °F (100 °C).

corta infrarroja • Deje secar de 3 a 5 minutos antes del curado infrarrojo.

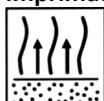


- Cure 5 minutos a baja potencia y luego 5 minutos a máxima potencia..

Primer Pro LV™

Ficha técnica
Imprimadores
05/07/2025
Página 8 / 9

Tiempo de evaporación: sellador de imprimación

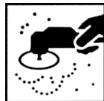


Tiempo de evaporación del sellador de imprimación

- Antes de aplicar el sellador de imprimación de acabado, deje evaporar por un tiempo mínimo de 15 minutos a 70 °F (21 °C).
- El tiempo máximo para volver a aplicar una capa es de 4 horas a 70 °F (21 °C).
- Si se excede el tiempo máximo de evaporación, el sellador Primer Pro LV debe lijarse antes de la aplicación del acabado, con papel de lija n.º P500 a n.º P600 en seco o n.º P800 en húmedo.

Preparación final: Lijado en seco: con máquina

para la aplicación del acabado



- Cuando lije en seco, respete un máximo de diferencia en el grano del papel de lija de 200 o menor a lo largo de los pasos de lijado realizados.
- El lijado inicial puede realizarse con n.º P320 a P400.
- El lijado final deberá realizarse usando lija n.º P500 a n.º P600 antes de la aplicación de pintura de acabado Lesonal.

Lijado en húmedo: a mano



- Cuando lije en húmedo, respete un máximo de diferencia en el grano del papel de lija de 200 o menor a lo largo de los pasos de lijado realizados.
- El lijado inicial debe realizarse con granos más gruesos que el n.º P600.
- El lijado final deberá completarse usando lija n.º P800 antes de la aplicación de pintura de acabado Lesonal..

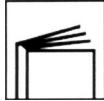
Limpieza de la superficie



- Limpie con limpiadores de superficie Surface Cleaner, Autoprep Ultraprep o Plastic Surface Cleaner antes de la aplicación de pintura de acabado.

TRAS APPLICACIÓN

Nueva capa



- Lesonal Primer Pro LV puede usarse para aplicar nuevas capas con todos los selladores y pinturas de acabado Lesonal.

INFORMACIÓN ADICIONAL

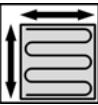
Limpieza del equipo



- Limpie el equipo de acuerdo con las normas locales y federales.

Primer Pro LV™

Ficha técnica
Imprimadores
05/07/2025
Página 9 / 9

Cobertura teórica 	La cobertura real depende de muchos factores.. Estos pueden incluir los siguientes: la forma del objeto, la suavidad de la superficie y otras variables de técnica de aplicación, entre otros.		
	Primer Pro LV Primer Surfacer	- Por capa de pintura lista para pulverizar 405-480 pies ² / litro	
	Primer Pro LV Primer Sealer	- Por capa de pintura lista para pulverizar 450-550 pies ² / litro (14m ² /litro)	
COV/ Información normativa 	Sistema Imprimación/capa de relleno Sellador de imprimación	Proporción de la mezcla 4:1:1 3:1:1	COV 2.1 lb/gal (250 g/litro) 2.1 lb/gal (250 g/litro)
Almacenamiento de productos 	<ul style="list-style-type: none">Almacene los productos sin abrir o en uso en envases cerrados aprobados y etiquetados correctamente. Consérvese a temperaturas moderadas, entre 5 °C y 35 °C (40 °F y 95 °F). Evite fluctuaciones excesivas de temperatura. La temperatura óptima de almacenamiento es de aproximadamente 21 °C (70 °F).Consulte la ficha técnica de vida útil del producto o la lista de precios actual para obtener la información más actualizada sobre la vida útil.		

AkzoNobel Inc., North America

Dirección: 1845 Maxwell Street – Troy, MI 48084 USA

Teléfono: 800.618.1010

PARA USO PROFESIONAL CON EQUIPO ADECUADO DE SALUD, SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

NOTA IMPORTANTE - la información en esta ficha técnica no es exhaustiva y se basa en el estado actual de nuestros conocimientos y en leyes actuales: toda persona que utilice este producto con un propósito distinto al que se recomienda de forma específica en la ficha técnica, sin haber obtenido primero una confirmación por escrito de nuestra parte respecto de la idoneidad del producto para dicho propósito, lo hace a su propio riesgo. El usuario tiene siempre la responsabilidad de tomar todas las medidas necesarias para cumplir con las exigencias establecidas en la legislación y las normas locales. Siempre debe leer la ficha de materiales y la ficha técnica de este producto si estas se encuentran disponibles. Cualquier consejo que podamos dar o cualquier declaración que podamos realizar acerca del producto (ya sea por medio de esta ficha técnica o por otro medio) serán correctos a nuestro leal entender; sin embargo, no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o sobre la diversidad de factores que afectan el uso y la aplicación del producto. Por esa razón, a menos que así lo acordásemos por escrito, no aceptaremos ninguna responsabilidad de ninguna naturaleza por el rendimiento del producto ni por ninguna pérdida o daño que surja del uso del producto. Todos los productos suministrados y el asesoramiento técnico proporcionado están sujetos a nuestros términos y condiciones estándares de venta. Debe solicitar una copia de este documento y leerla cuidadosamente. La información de esta ficha técnica está sujeta a modificaciones ocasionales como resultado de la experiencia adquirida y de nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar que esta ficha técnica esté actualizada antes de usar el producto.

Las marcas de los recubrimientos mencionados en esta ficha de datos son marcas registradas de AkzoNobel o tienen su licencia.

Oficina central

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.Lesonal.com