



CROMAX®

PRIMARIO DE SUPERFICIE PS3304™



GENERAL

DESCRIPCIÓN

PS3304 es un relleno-imprimador de uretano de tres componentes que cumple con las normas nacionales sobre COV y está diseñado para reparaciones puntuales, de paneles y generales. Proporciona una excelente capacidad de relleno (alto espesor) y es fácil de aplicar y lijar.

Es posible que los productos a los que se hace referencia en este documento no se vendan en su mercado. Consulte a su distribuidor sobre la disponibilidad del producto.



MEZCLA

COMPONENTES

Primario de superficie de PS3304™

Activador XK303™, rápido (65 °F, 18 °C)

Activador XK305™, medio (75 °F, 24 °C)

Activador XK306™, lento (85 °F, 29 °C)

Activador XK307™, muy lento (95 °F, 35 °C)

Reductor AZ3375™

OPCIÓN DE SECADO RÁPIDO: Secado solo al aire

Activador XK301™

Reductor, rápido AZ3315™

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Combine los componentes por volumen (4:1:1) o por peso, consulte la tabla a continuación. Mezcle con cuidado.

Componente	Volumen
P3304	4
XK30X	1
AZ3375	1

Mezclar por peso acumulado en gramos

Tamaño de la mezcla en onzas líquidas

Componente	6 onzas	14 onzas	28 onzas
PS3340	170 g	399 g	794 g
XK30X	201 g	469 g	940 g
AZ3375	226 g	525 g	1056 g

Consejos para el éxito

- Agite el imprimador en una batidora mecánica durante 5 minutos antes del primer uso. Para mantener una agitación intensa, coloque el imprimador en una máquina mezcladora.
- Mezcle con precisión utilizando una varilla mezcladora y una taza con lados rectos para obtener mediciones precisas y garantizar que obtenga la aplicación y el rendimiento del producto indicados. Mezcle bien los 3 componentes para obtener mejores resultados.
- El curado al aire y la manipulación más rápidos se lograrán utilizando el activador XK301™ junto con el reductor AZ3315™.



VISCOSIDAD

De 10 a 13 segundos, taza Zahn n.º 3

VIDA ÚTIL

- 30 minutos a 70 °F (21 °C) cuando se utiliza XK303™ y AZ3375™
- 1 hora a 70 °F (21 °C) cuando se utiliza XK305™ en conjunto con AZ3375™

TINTADO

No recomendado

ADITIVOS

Acelerador:	no requerido
Eliminador de ojos de pescado:	no requerido
Reductor:	no requerido
Retardador:	no requerido
Aditivo flexible:	agregue 2 oz. del aditivo flexible Plas-Stick® 2350S™ por cuarto de galón listo para rociar



APLICACIÓN

SUSTRATOS

Acero, aluminio y galvanizado debidamente tratados
Toallitas para pretratamiento de metales 495™
Acabados OEM y piezas de repuesto OEM debidamente lijados y preparados
Directo al imprimador de grabado 420™
Promotor de adhesión de poliolefina 310A™
Promotor de adhesión para poliolefina plástica 300™

SELLADOR

Selladores de la serie Cromax NS33xx
Selladores de la serie Cromax 44440S
Selladores de la serie Cromax 42440S
Selladores de la serie Cromax LE3540S

CAPAS DE ACABADO

Capa base Cromax XP™
Capa base Cromax EZ™
Capa base Cromax Pro™

Consejos para el éxito

- Aplique la imprimación utilizando la técnica de afuera hacia adentro. Deje que cada capa adquiera un tono gris opaco y uniforme antes de aplicar la siguiente.
- Para una mejor adherencia, aplique por infrarrojos, fuerce el secado o deje secar el imprimador toda la noche.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- Limpie minuciosamente la superficie pintada con un detergente suave y agua.
- Para los sustratos que no son plástico no imprimado ni fibra de vidrio, limpie la superficie con limpiador con bajo contenido de COV.
- Para plástico y fibra de vidrio sin imprimación, consulte el procedimiento de reparación de plástico.
- Como un imprimante, lije y difumine los bordes con P180/P240/P320, subiendo gradualmente con el papel de lija indicado.
- Elimine los lodos de lijado con el limpiador de superficies Axalta 200™.



Consejos para el éxito

- Cuando use papel lija grueso, aumente a granos P80/P180/P240 antes de imprimir para evitar la hinchazón provocada por rayones de lijado en los acabados del OEM. Termine los sustratos sensibles con grano P320.
- Lije sobre el área que desea imprimir con grano P320 o más fino para asegurar una buena adhesión en el borde delgado del imprimante.

AJUSTES DE LA PISTOLA*

HVLP	Boquilla de fluido 1.6 a 1.9 mm
ATE, Eficiencia aprobada en la transferencia	Boquilla de fluido 1.6 a 1.9 mm

PRESIÓN DE PULVERIZACIÓN*

HVLP	6-8 psi en el vaso de la pistola
ATE, Eficiencia aprobada en la transferencia	Siga las recomendaciones del fabricante

*Los armados indicados cubren los equipos para la aplicación estándar.

APLICACIÓN

Aplicar de 2 a 3 capas húmedas. Deje un tiempo de oreo de 8 a 10 minutos entre cada capa.

LIMPIEZA DE EQUIPOS

Limpie el equipo de pulverización lo antes posible utilizando el limpiador de equipos Axalta 105 o 107 con bajo contenido de COV/bajos en HAP.



TIEMPOS DE SECADO

SECADO AL AIRE

Oreo entre capas:	de 8 a 10 minutos (24 °C/75 °F)
Lijado húmedo:	de 2 a 3 horas
Lijado en seco:	de 2 a 3 horas

AIR DRY (SPEED OPTION)

Oreo entre capas:	de 5 a 7 minutos (24 °C/75 °F)
Lijado húmedo:	de 20 a 30 minutos
Lijado en seco:	de 20 a 30 minutos

SECADO FORZADO

Tiempo de secado antes del secado forzado:	10 minutos
Tiempo de ciclo:	30 minutos a 140 °F (60 °C)
Enfriamiento:	30 minutos

SECADO POR INFRARROJOS

Consulte la Guía sobre Infrarrojo para conocer las recomendaciones sobre la configuración.

Consejos para el éxito

- Para lograr una adherencia óptima, deje secar durante la noche o realice secado forzado.
- Los tiempos de oreo indicados dependerán del espesor de la película, la temperatura y la humedad.

REPINTABILIDAD

Al recubrir el primario de relleno de uretano PS3304 con sí mismo, se requiere lijado si el imprimante se ha secado de forma forzada o se ha secado al aire durante más de 2 horas.

LIJADO

Termine de lijar con P500 o P600. Consulte la recomendación de capa base.



Consejos para el éxito

Para una mejor adherencia, se debe dejar un espesor de película seca de 2 a 3 ml en los bordes después de lijar.



PROPIEDADES FÍSICAS

Todos los valores listos para pulverizar

Cobertura teórica	645 pies cuadrados (59.92 m ²) por galón listo para rociar a 1 mil
Espesor de película seca recomendado:	6 ml en 3 capas
Punto de inflamabilidad:	Ver SDS

ZONAS REGULADAS DE COV

Estas instrucciones se refieren al uso de productos que pueden estar restringidos o requerir instrucciones de mezcla especiales en áreas reguladas por COV. Siga las recomendaciones de uso y mezclado que se indican en el Cuadro de productos que cumplen con las normas de COV de su zona.

SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial por pintores profesionales capacitados. No apto para la venta ni uso por parte del público en general. Antes de usar, lea y siga todas las etiquetas y las precauciones de las fichas de datos de seguridad (MSDS/SDS). Si se mezcla con otros componentes, la mezcla presentará los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden provocar irritación de los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. A las personas que padecen asma, alergias o antecedentes de problemas respiratorios no se les debe pedir que trabajen con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con llama, suelde ni aplique un recubrimiento en seco con soldadura si no cuenta con un respirador purificador de aire con filtros de partículas aprobado por el Instituto Nacional para la Seguridad y Salud Ocupacional (NIOSH) o una ventilación adecuada, y guantes.

Revisado: septiembre de 2025

In the United States:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

In Canada:
1.800.668.6945
cromax.ca

