



PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR

**Protección de Corrosión de Metal Descubierta Utilizando Imprimador Autodecapante para Acero, Aluminio y Metal Galvanizado**

**Imprimador Autodecapante en Aerosol**  
#6183, #6193

**Imprimador Autodecapante y Pistola de Rociado**  
# 6184, #6111

Inspeccionar	1	Inspeccione el área de reparación para ver si hay defectos. Asegúrese de que el área está apropiadamente reparada y preparada. Devuelva al dept de carrocería si es necesario.	
	2	Limpie el área de reparación con desengrasador a base de disolvente, SCAT #6311 o Speedi SCAT #6321.	
Limpiar	3	Limpie con desengrasador a base de agua, Aqua SCAT 2 #1394.	
	4	Lije el metal descubierta con una lijadora de mano. Con acero galvanizado, lije con grado 80 y acabe con grado 180. Con aluminio, lije con grado 150-180. Con superficies pintadas anteriormente, lije con grado 180-220 y bisele.	
Lijar	5	Limpie el vehículo con aire comprimido. Limpie el área de reparación con un paño con Aqua SCAT 2 #1394.	
Mezclar	6	Agite la lata de aerosol durante 1-2 minutos.	Agite la lata de imprimador completamente antes de su uso. Para el imprimador #6184 1K de un solo componente, no se necesita activador. Para #6111, 2K (dos componentes), mezcle con activador 6121-F según HDT y revuelva completamente. Ajuste la presión de la pistola y el patrón de rociado según las recomendaciones del fabricante.
	7	Inmediatamente después de limpiar, deje que se seque el panel. Aplique imprimador autodecapante, #6183/6193 - 2-3 capas medianamente húmedas para el ocultado. Superponga el patrón de rociado un 50% para lograr una capa uniforme. Deje que pasen 3-5 minutos de secado entre capas.	Inmediatamente después de limpiar, deje que se seque el panel. Aplique imprimador autodecapante. Para el #6184, aplique 2-3 capas ligeras y deje que se seque durante 5 minutos entre capas. Para el #6111, aplique 2-3 capas medianas y deje que se seque durante 10-15 minutos entre capas.
Imprimir	Importante: Reduzca el tiempo en que el panel de metal descubierta está expuesto al aire ya que puede darse corrosión de la superficie (corrosión inmediata).		
	8	Para evitar obstrucciones cuando se acabe de rociar, invierta la lata y rocíe hasta que la válvula esté libre de material.	8 Limpie la pistola según lo especifique el fabricante.
Limpiado	9	Si se vuelven a aplicar capas antes de que hayan pasado 24 horas, no se necesita lijado adicional del imprimador autodecapante. Después de 24 horas, lije en seco / pula con papel de grado 400 o menos, después vuelva a aplicar capas con imprimador autodecapante (paso 7).	
Lijar	10	Deje que se seque el Autodecapante durante 60 minutos antes de imprimir o aplicar la capa superior. Deje secar, y después aplique recubrimiento imprimador, sellador o capa base al panel o a la pieza. Consulte POE 051 acerca de la preparación y el lijado de sustratos de metal; POE 111 para Acabado de Acero; o POE 509 para la aplicación de las capas superiores.	
	Importante: Después de aplicar el autodecapante u otro tipo de imprimador, no deje el vehículo/panel solamente con el imprimador durante largo periodo de tiempo o afuera, expuesto a la luz del sol sin ninguna otra capa, ya que el imprimador no contiene protección contra los rayos UV.		

Nota: Lleve puestos siempre guantes y equipo de protección personal apropiado.

**MATERIALES SUGERIDOS PARA EL TRABAJO**

- Agua y jabón ● Toallas libres de pelusa ● Papel de lija
- Desengrasador a base de disolvente, SCAT #6311 o Speedi SCAT #6321 ● Desengrasador a Base de Agua Transtar, #1394 ● Paños de secar
- Autodecapantes: 1K - #6183, 6193, 6184; 2K - #6111 y activador 6121-F
- Recubrimiento Imprimador / Sellador Transtar ● Capa Superior Transtar

\* Consulte siempre la Hoja de Datos Técnicos (HDT) de Transtar para ver la aplicación del producto específico, los sustratos idóneos y otra información acerca del producto.