



MATTHEWS PAINT

Manual de capacitación

Tabla de contenido

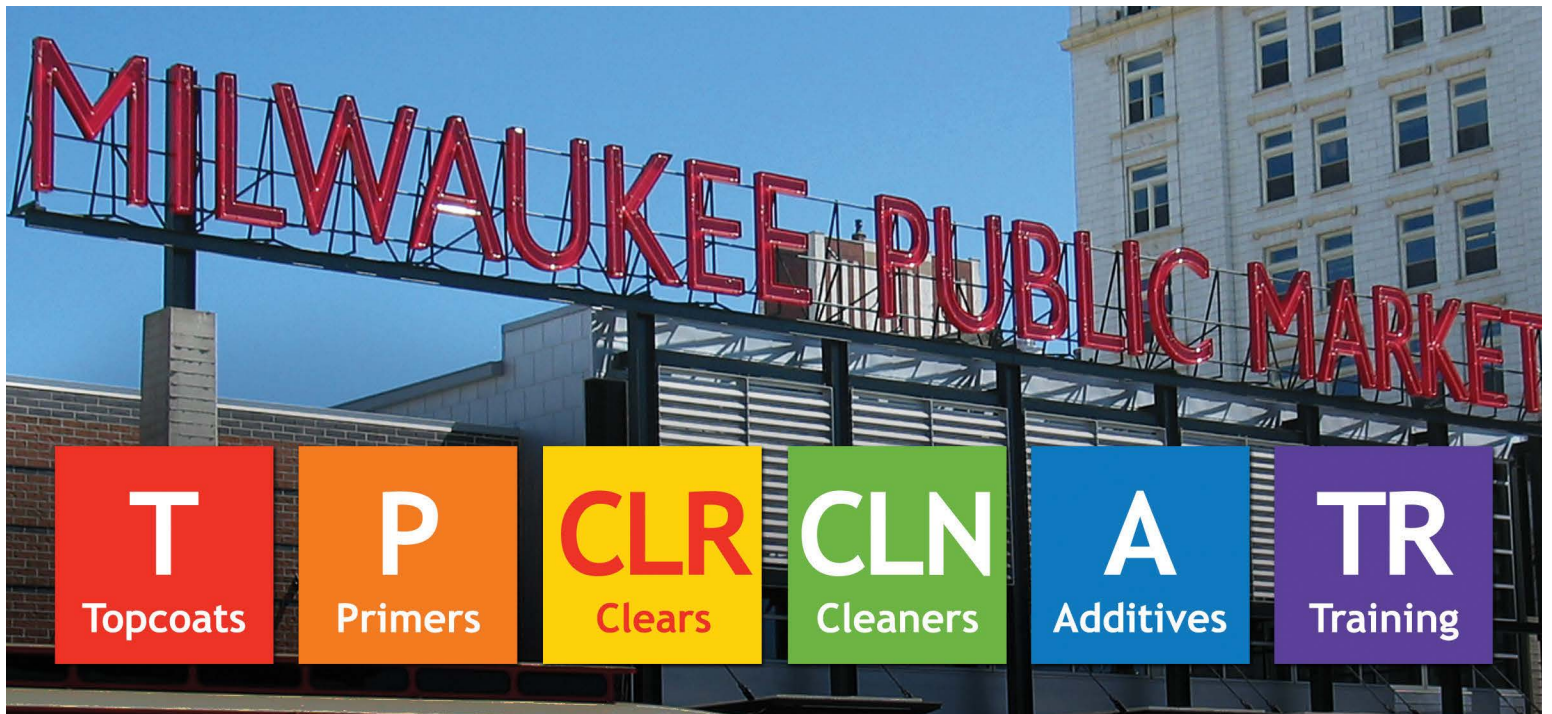
Introducción	5-7	Limpiadores	107-114
Seguridad	9-29	Imprimaciones (pinturas base) ...	115-172
VOC (Compuestos orgánicos volátiles) ..	31-33	Capas finales	173-202
Composición química	35-40	Recubrimientos transparentes ...	203-264
Fundamentos	41-43	Aditivos	265-296
Equipo	45-54	Productos especializados	297-318
Aplicación	55-67	Referencias	319-325
Preparación del sustrato	69-105		

El equipo de capacitación de MPC está comprometido con la mejora continua y los más altos estándares en la prestación de asistencia a todos los clientes internos y externos atendidos por Matthews Paint. Logramos esto mediante la creación y la realización de programas de capacitación de calidad continuamente actualizados que se centran en las necesidades técnicas, ambientales y de seguridad de la industria de la rotulación. Los participantes reconocen y comprenden que Matthews Paint brinda esta capacitación, la cual incluye materiales escritos y presentaciones orales, como un servicio al cliente. Como tal, los participantes reconocen el objetivo de elevar el nivel educativo y la seguridad y salud ocupacionales, y otros requisitos legales que puedan afectar el funcionamiento del negocio de los participantes. En consecuencia, los participantes entienden que este programa no es más que una descripción general y, por lo tanto, no puede interpretarse como un programa integral de instrucción o un medio para garantizar el cumplimiento legal o una conducta comercial sólida. Los participantes asumen toda la responsabilidad, el riesgo y la obligación en relación con el uso de la información y la instrucción proporcionada en este programa, y en ningún caso Matthews Paint será responsable de ningún daño fortuito, especial o consecuente independientemente de la causa (incluida la negligencia) que surja del uso o la imposibilidad de usar la información proporcionada por PPG – Matthews Paint.



Introducción





6

El sistema completo de Matthews Paint:

Para máxima protección y durabilidad del color

Desarrollado específicamente para la industria de la señalización, el sistema completo de Matthews Paint: es una solución de pintura total para las variadas y sumamente exigentes aplicaciones de señalización arquitectónica, comercial y exterior.

- Pinturas para rotulación de la más alta calidad disponibles
- Capacitación técnica práctica
- Herramientas de combinación de colores personalizadas
- Asistencia técnica experimentada
- Servicio al cliente excepcional



Más información: 760 Pittsburgh Drive • Delaware, OH 43015

Número gratuito: 800.323.6593 • Fax: 800.947.0377 • www.matthewspaint.com



El sistema completo de Matthews Paint:

T Topcoats

Matthews Topcoats (pinturas para capas finales) proporcionan un acabado duradero resistente a los rayos UV y cuentan con una retención de brillo y color sin igual. Con tres líneas diferentes para elegir, incluida la MAP con ultrabajo contenido de VOC ecológica y opciones de color ilimitadas, hay un producto para las capas finales que cumple con los requisitos de cualquier proyecto.

P Primers

Matthews Primers (pinturas base), incluidas las líneas de productos sin cromatos y con bajo contenido de VOC, proporcionan una excelente adhesión de pintura a una variedad de sustratos difíciles de adherir y se pueden recubrir directamente con cualquier pintura para capas finales de Matthews. Además, las pinturas base (imprimación) de Matthews ofrecen una mayor durabilidad de la pintura, protección contra la corrosión y capacidad de llenado.

CLR Clears

Disponible en todos los acabados para una variedad de aplicaciones, **Matthews Clearcoats (recubrimientos transparentes)** protegen su trabajo de pintura al tiempo que mejoran su profundidad y vivacidad. Compuestos de la misma resina duradera que nuestras líneas de color, los recubrimientos transparentes Matthews brindan una resistencia incomparable a los rayos UV, la humedad, el clima severo, los impactos, las sustancias químicas y el graffiti.

CLN Cleaners

Matthews Cleaners (limpiadores) están diseñados para eliminar ceras, grasas, siliconas y otros contaminantes en una variedad de sustratos que incluyen metal desnudo, plásticos, imprimaciones y más. Nuestra opción con ultrabajo contenido de VOC y ecológica es muy eficaz y cumple con la mayoría de las normas de VOC en todo el país.

A Additives

¡Personalice su aplicación con **Matthews Additives (aditivos)** para lograr los objetivos de su proyecto! Nuestros aditivos para gamuza proporcionan un acabado texturizado único. Los tóneres metálicos de Matthews le ayudan a lograr un brillo óptimo. Los aditivos para cepillos y rodillos ofrecen las máximas características de nivelación y flujo. Nuestros convertidores de capa base con bajo contenido de VOC le permiten pintar letreros multicolores en horas en lugar de hacerlo en días.

TR Training

La capacitación gratuita de clase mundial en instalaciones de vanguardia es solo una forma más en que Matthews Paint le ayuda a superar a su competencia. Las clases de **Matthews Training (capacitación)** se brindan tanto en una capacitación técnica estilo aula como en oportunidades prácticas para practicar lo que aprende.



Seguridad



Riesgos para la salud

Riesgos potenciales para la salud:

- La inhalación de vapores de solvente puede provocar mareos, náuseas, confusión mental y, en casos extremos, pérdida del conocimiento. También puede producirse irritación del sistema respiratorio y daño interno.
- La inhalación de polvos y neblinas de pulverización también puede provocar irritación del sistema respiratorio.
- El contacto con la piel puede causar irritación y, con ciertos productos, lesiones oculares.
- La ingestión accidental puede causar irritación de la boca, garganta y tracto digestivo, lo que puede ocasionar vómitos y dolor abdominal. Una absorción significativa puede causar somnolencia o pérdida del conocimiento.

Siempre conozca los riesgos involucrados en cualquier operación de pintura.



Resumen de evaluaciones de riesgos:

La siguiente tabla destaca el daño potencial que podría ocasionar las operaciones estándares del taller de fabricación, todo lo cual se puede demostrar en los centros de capacitación de PPG. La columna titulada “Acción” enumera las medidas a tomar y el equipo de protección personal que se debe usar para minimizar los riesgos para los usuarios.

¡La seguridad es responsabilidad de todos!

Operación	Daño potencial	Acción
Limpieza previa	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de vapores de solvente • Contacto con los ojos y la piel • Peligro de incendio 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que solo se realice en un área bien ventilada que no tenga fuentes de ignición • Ropa de protección, guantes de nitrilo o neopreno a prueba de solventes, gafas de seguridad, respirador protector de vapor
Desengrasante	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de vapores de solvente • Contacto con los ojos y la piel • Peligro de incendio 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que solo se realice en un área bien ventilada que no tenga fuentes de ignición • Ropa de protección, guantes de nitrilo o neopreno a prueba de solventes, gafas de seguridad, respirador protector contra vapores
Lijado manual o mecánico	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de polvo de lijado • Contacto de los ojos y la piel con polvo de lijado • Lesión causada por vibraciones 	<ul style="list-style-type: none"> • Ropa de protección, guantes, gafas de seguridad, respirador protector contra el polvo • Si siente hormigueo o entumecimiento en los dedos, deje de lijar y ejercite los dedos
Mezcla y aplicación de relleno de poliéster de dos componentes	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de vapores de solvente y estireno • Contacto de los ojos y la piel con activador de peróxido y tapón • Peligro de incendio 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que solo se realice en un área bien ventilada que no tenga fuentes de ignición • Ropa de protección, guantes de nitrilo o neopreno a prueba de solventes, gafas de seguridad, respirador protector de vapor

Seguridad

Operación	Daño potencial	Acción
Aplicación de imprimación (pulverización)	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de neblina y vapores del rociado • Contacto con los ojos y la piel • Peligro de incendio 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que se realice solo en un área bien ventilada que no tenga fuentes de ignición y designada para la pulverización (por ejemplo, cabina de pulverización) • Ropa de protección, guantes de nitrilo o neopreno a prueba de solventes, gafas de seguridad, mascarilla de aire
Aplicación de imprimación (aplicación con rodillo)	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de vapores • Contacto con los ojos y la piel • Peligro de incendio 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que solo se realice en un área bien ventilada que no tenga fuentes de ignición • Ropa de protección, guantes de nitrilo o neopreno a prueba de solventes, gafas de seguridad, respirador protector de vapor
Desenmascaramiento	<ul style="list-style-type: none"> • Contacto de la piel con componentes de pintura que no están completamente curados 	<ul style="list-style-type: none"> • Ropa de protección, guantes de neopreno o nitrilo, gafas de seguridad
Mezcla de pintura	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de vapores de solvente • Contacto con los ojos y la piel • Peligro de incendio 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que solo se realice en un área bien ventilada que no tenga fuentes de ignición • Ropa de protección, guantes de nitrilo o neopreno a prueba de solventes, gafas de seguridad o antiparras
Aplicación de color	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de vapores de solvente • Contacto con los ojos y la piel • Peligro de incendio 	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar en cabina de pulverización o área designada • Ropa de protección, guantes de nitrilo o neopreno a prueba de solventes, gafas de seguridad, mascarilla de aire
Pulido	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de polvo • Contacto de los ojos con desechos 	<ul style="list-style-type: none"> • Ropa de protección, guantes, gafas de seguridad
Limpieza de pistolas pulverizadoras	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de vapores de solvente • Contacto de los ojos y la piel con solventes de limpieza 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que solo se realice en un área bien ventilada que no tenga fuentes de ignición • Ropa de protección, guantes de nitrilo o neopreno a prueba de solventes, gafas de seguridad, respirador protector de vapor
Uso de latas de aerosol	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalación de vapores de solvente • Contacto con los ojos y la piel • Peligro de incendio 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que solo se realice en un área bien ventilada que no tenga fuentes de ignición • Ropa de protección, guantes de nitrilo o neopreno a prueba de solventes, gafas de seguridad, respirador protector de vapor
Eliminación de desechos	<ul style="list-style-type: none"> • Exposición a sustancias químicas • Peligro de incendio • Daño ambiental 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que los desechos se eliminen de acuerdo con la normativa local • Neutralice los residuos de isocianato antes de su eliminación • Escurra los recipientes que contengan pequeños residuos de pintura • Ropa protectora, guantes y gafas de seguridad o antiparras

Riesgos para la salud

Matthews fabrica una amplia variedad de recubrimientos. Hay muchas materias primas o ingredientes que se utilizan en recubrimientos y formulaciones de pintura, incluidos isocianatos y metales pesados. Cada ingrediente tiene un propósito específico para su utilización en la preparación.

Antes de usar un producto de recubrimiento, lea la etiqueta completa del producto y la hoja de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés). De esta forma, sabrá con qué está trabajando y cómo manipular el producto de forma segura.

Utilice esa información junto con las hojas de datos técnicos (TDS) de Matthew. Hay publicaciones sobre ciertos tipos de isocianatos y metales pesados que brindan más detalles que este folleto. Para solicitar dicha información, comuníquese con su representante o distribuidor de Matthews.

Descargo de responsabilidad con respecto a la información proporcionada por PPG:

La sección “Riesgos para la salud” tiene como objetivo proporcionar INFORMACIÓN para que los clientes de PPG la revisen. Al proporcionar esta información, PPG no ofrece garantías por separado o adicionales, expresas o implícitas, y no asume ninguna responsabilidad que surja de su uso. Es responsabilidad de cada cliente, REVENDEDOR y USUARIO FINAL de los productos de PPG determinar de forma independiente que sus prácticas sean legales, apropiadas y constituyan una gestión racional de los productos. Los enfoques de diferentes problemas pueden variar según las circunstancias individuales. Esta información no tiene la INTENCIÓN de definir o crear derechos u obligaciones legales. Es responsabilidad de cada cliente, REVENDEDOR Y USUARIO FINAL cumplir con las leyes federales, estatales y locales.

Isocianatos:

Preguntas y respuestas sobre el uso seguro de recubrimientos que contienen isocianatos:

Los isocianatos se pueden usar de manera segura, si se siguen las precauciones adecuadas.

P1. ¿Qué son los isocianatos?

R. Los isocianatos son compuestos que contienen uno o más grupos $-N=C=O$. Estos grupos reaccionan con compuestos que contienen grupos alcoholes (hidroxilo, OH) para producir polímeros de poliuretano, que son componentes de espumas de poliuretano, elastómeros termoplásticos, fibras de spandex y pinturas de poliuretano.¹ El término “isocianatos” en este documento se referirá a la amplia gama de productos de isocianatos, incluidos diisocianatos, prepolímeros e isocianatos poliméricos.

P2. ¿Por qué se usan isocianatos en la pintura?

R. Los isocianatos se utilizan en las pinturas porque proporcionan un mecanismo de entrecruzamiento (enlace químico) que es único a diferencia de otros recubrimientos. Como resultado de estos enlaces químicos, los isocianatos ayudan a crear recubrimientos más duraderos con excelentes propiedades estéticas. Los recubrimientos que contienen isocianato proporcionan películas que curan rápidamente a bajas temperaturas. También tienen excelentes propiedades de aplicación, produciendo películas lisas y recubrimientos de alto brillo.

P3. ¿Se pueden usar los isocianatos de manera segura?

R. Sí. Consulte siempre la SDS y la etiqueta del producto Matthews para conocer las instrucciones de manipulación adecuadas. Si sigue los procedimientos recomendados para manipular el producto y controlar la exposición al isocianato, los isocianatos se pueden usar de manera segura.

P4. ¿Cuáles son los principales efectos en la salud humana de la sobreexposición a productos de isocianato?

R. La sobreexposición a productos de isocianato puede causar irritación de la piel, los ojos, la nariz, la garganta y los pulmones. También puede provocar sensibilización de la piel o del tracto respiratorio. Un tercer efecto para el que existe alguna evidencia es una pérdida crónica (a largo plazo) de la función pulmonar. Consulte la SDS del producto para obtener una lista más completa de los posibles efectos y síntomas en la salud.

Protegerse evitará la sobreexposición que puede provocar sensibilización.

P5. ¿Qué es la sensibilización?

R. La sensibilización es la respuesta similar a una alergia del cuerpo a una sustancia que ha sido inhalada o tocada por una persona. La sensibilización puede resultar de una única gran sobreexposición o de sobreexposiciones repetidas a niveles más bajos. La sensibilización respiratoria puede deberse a la inhalación de isocianatos en el aire. Los síntomas de sensibilización respiratoria pueden incluir respuestas similares al asma, como tos, sibilancias, opresión en el pecho, falta de aire y dolores de cabeza. La sensibilización respiratoria a los isocianatos puede ser permanente.

Además, muchos isocianatos pueden provocar sensibilización en la piel. Puede producirse sensibilización cutánea en respuesta al contacto con la piel. Un sensibilizador de la piel hace que el tejido cutáneo normal tenga una reacción alérgica después de una exposición repetida. La reacción de sensibilización de la piel puede incluir sarpullido, picazón, hinchazón o urticaria. El inicio de la sensibilización depende del tipo de isocianato, la dosis, la vía de exposición y la susceptibilidad del individuo. La respuesta puede ser inmediata, demorada o ambas. Una vez sensibilizado a un isocianato, puede ser necesaria solo una pequeña cantidad por inhalación o contacto con la piel para desencadenar una alergia o una respuesta respiratoria similar al asma o enrojecimiento de la piel. Existe alguna evidencia de que la sensibilización a un tipo de isocianato puede desencadenar una respuesta similar al asma cuando la persona se expone a un tipo diferente de isocianato.

P6. ¿Hay alguna señal de advertencia que indique que he estado sobreexpuesto?

R. Los isocianatos son difíciles de detectar solo con los sentidos. Los límites de exposición ocupacional (OEL, por sus siglas en inglés) para los isocianatos suelen estar por debajo de la concentración que pueden detectar los ojos o la nariz. Esto significa que los isocianatos tienen “malas propiedades de advertencia” y que incluso si no puede detectar los isocianatos, es posible que esté sobreexpuesto.

P7. ¿Existen otros peligros relacionados con los productos de isocianato?

R. Consulte la SDS del producto para revisar los posibles efectos sobre la salud de otros ingredientes peligrosos o los peligros potenciales de los productos afines. La SDS y la etiqueta del producto Matthews proporcionan toda la información necesaria para manipular, usar y almacenar el producto de manera segura.

P8. ¿Cómo se pueden controlar las exposiciones a isocianatos?

R. La ventilación por extracción, el recinto de la operación y el equipo de protección personal (EPP) son métodos típicos de control de la sobreexposición al isocianato. Por ejemplo, durante la aplicación de rociado, se utilizan cabinas de pulverización para ayudar a encerrar la operación de isocianato y prevenir la exposición de otros empleados. El EPP para los ojos, el tracto respiratorio y la piel puede incluir gafas protectoras contra salpicaduras de productos químicos, respiradores con suministro de aire de presión positiva, guantes impermeables y ropa protectora. Se necesita ventilación de escape local o dilución general (agregando más aire a un área) para eliminar los productos de descomposición al soldar o cortar con llama en superficies recubiertas con isocianatos.

P9. ¿Cómo puedo medir mi exposición potencial?

R. Se recomienda el muestreo de aire de higiene industrial para evaluar la posible exposición a isocianatos en el aire. Los métodos de muestreo y análisis seleccionados deben basarse en el isocianato particular que se va a muestrear y el método de aplicación. Asegúrese de compartir la(s) SDS con el laboratorio que realiza los análisis. Las superficies pueden verificarse en busca de contaminación por isocianato utilizando kits de muestreo con toallitas para superficies disponibles comercialmente.

P10. ¿Qué se debe hacer si hay un gran derrame de un producto de isocianato?

- R. Siga los procedimientos para derrames de su lugar de trabajo y elimine los desechos de acuerdo con los reglamentos de control ambiental federal, estatal, provincial y local. Planifique tener materiales de control/neutralización de derrames y equipo de protección para los empleados ubicados de manera que estén disponibles de inmediato en caso de emergencia. El personal no esencial debe ser evacuado inmediatamente del área contaminada y todas las fuentes de ignición (llamas, superficies calientes y chispas eléctricas, estáticas o de fricción) deben eliminarse. Es importante ventilar el área. Haga un dique o contenga el material derramado y trate de controlar más derrames. Se puede usar vermiculita, tierra de Fuller u otros materiales absorbentes para absorber el derrame. Los contenedores de material derramado no deben sellarse durante 72 horas debido a la acumulación de presión de dióxido de carbono que podría causar la ruptura del contenedor. Se recomienda que se revise la SDS del producto para obtener instrucciones específicas sobre derrames y manipulación.

Los kits para derrames siempre deben estar disponibles y los empleados deben saber cómo usarlos.

P11. ¿Cómo descontaminó un área después de un derrame grande?

- R. Para la mayoría de los isocianatos, la siguiente es una solución de descontaminación recomendada: · 20% de surfactante no iónico líquido, como Dow Tergitol TMN-10, que se mezcla bien con agua · 80% de agua. Si el derrame involucra MDI hidrogenado (diisocianato de 4,4'-diciclohexilmetano), a veces llamado HMDI, se recomienda una combinación de desengrasante/monoetanolamina/agua.

P12. ¿Cuándo es seguro tocar una pieza recién curada?

- R. Consulte con su representante de Matthews para determinar el tiempo de curado adecuado y otros requisitos para el producto Matthews que está utilizando. No se esperan exposiciones a isocianato de piezas o películas curadas.

P13. ¿Existe algún peligro asociado con el lijado o el mecanizado de productos de isocianato?

- R. Para piezas o películas curadas, no se espera que se generen isocianatos en el polvo producido durante los procesos de lijado o mecanizado. Todavía se recomienda que se use un respirador adecuado para prevenir la inhalación de partículas de polvo formadas durante esas operaciones. El lijado o mecanizado de recubrimientos de isocianato sin curar presenta un peligro potencialmente mayor que con las piezas curadas, ya que es posible que se generen isocianatos en el aire. La ventilación por extracción local, como una lijadora de vacío, es otra medida de control que puede usarse para minimizar la exposición potencial a contaminantes en el aire. El EPP también debe usarse para prevenir la exposición de la piel y las vías respiratorias a los isocianatos al manipular o mecanizar productos de isocianato sin curar.

P14. ¿Qué tipos de sustancias peligrosas pueden desarrollarse durante el calentamiento, el corte por llama o la soldadura de sustratos que han sido recubiertos con productos de isocianato?

- R. Las condiciones de corte con llama, soldadura fuerte, soldadura o fuego son situaciones que generan altas temperaturas que podrían resultar en la descomposición térmica del recubrimiento. Los humos, gases y vapores que se generan mediante estos procesos pueden incluir, entre otros, monóxido de carbono, óxidos de nitrógeno, trazas de cianuro de hidrógeno e isocianato libre. Consulte la SDS del producto para conocer otros posibles productos de descomposición peligrosos. La naturaleza de los humos, gases, vapores o partículas pueden variar según el tipo de proceso que se utilice para soldar o cortar, la naturaleza del metal base y el tipo de sistema de recubrimiento. Quitar el recubrimiento antes del procesamiento a alta temperatura reducirá la exposición potencial a humos y vapores que contengan isocianato. Se necesita ventilación (local o general) para eliminar los productos de descomposición durante esas operaciones.

Lista de referencias

1. Departamento de Trabajo de EE. UU.: Administración de Salud y Seguridad Ocupacional. <http://www.osha-slc.gov/SLTC/isocyanates/>. (Accedido: Junio de 2003)
2. Baur, X.; Dewair, M.; Rommelt, H.; Revista de Medicina Ocupacional. 1984, 26(4), 285-287.
3. Desmodur N: Poliisocianatos a base de diisocianato de hexametileno, Información de Salud y Seguridad; Bayer: Pittsburgh, 1999; p4.
4. Meyer, H. Ml.; Isocianatos bloqueados: Preguntas y respuestas sobre uso y manipulación; Bayer: Pittsburgh, 1993.
5. Isocianatos: Preguntas y respuestas sobre el uso y manejo en aplicaciones de recubrimientos; Bayer: Pittsburgh, 2002.

Descargo de responsabilidad

Estas “preguntas y respuestas sobre el uso seguro de productos de isocianato en aplicaciones de recubrimientos” tienen como objetivo proporcionar INFORMACIÓN para que los clientes de PPG la revisen. Al proporcionar estas “preguntas y respuestas sobre el uso seguro de productos de isocianato en aplicaciones de recubrimientos”, PPG no ofrece garantías por separado o adicionales, expresas o implícitas, y no asume responsabilidad alguna derivada de su uso. Es responsabilidad de cada cliente, REVENDEDOR Y USUARIO FINAL de los productos de PPG determinar de forma independiente que sus prácticas sean legales, apropiadas y constituyan una gestión racional de los productos. Estas “preguntas y respuestas sobre el uso seguro de productos de isocianato en aplicaciones de recubrimientos” son de naturaleza general y no están destinadas a abordar problemas específicos del sitio O del PRODUCTO. Los enfoques de diferentes problemas pueden variar según las circunstancias individuales. Estas “preguntas y respuestas sobre el uso seguro de productos de isocianato en aplicaciones de recubrimientos” NO TIENEN LA INTENCIÓN de definir o crear derechos u obligaciones legales. Es responsabilidad de cada cliente, REVENDEDOR Y USUARIO FINAL cumplir con las leyes federales, estatales y locales. Copyright 1997, 2003 PPG Industries, Inc.

Metales pesados (cromo hexavalente, plomo, níquel, cadmio, manganeso, selenio):

Existen reglamentos en los EE. UU. (Normas de OSHA) y otros países que están diseñados para limitar la exposición a metales pesados específicos debido a preocupaciones ambientales, de salud o seguridad. Esas normas establecen límites de exposición permisibles (PEL) para el lugar de trabajo. Los gerentes de operaciones de recubrimientos tienen la responsabilidad de familiarizarse con esos reglamentos y evaluar cómo pueden afectar a sus empleados y su negocio. Las actividades de cumplimiento pueden incluir: monitoreo del lugar de trabajo, vigilancia médica, equipo de protección personal (EPP) que incluye protección respiratoria, prácticas de higiene, limpieza, capacitación en comunicación de peligros, establecimiento de áreas reguladas y controles de ingeniería.

Preguntas y respuestas sobre el uso seguro de recubrimientos que contienen metales pesados:

P1. ¿Qué es el cromo hexavalente?

- R. El cromo hexavalente es una forma tóxica del elemento cromo. El cromo hexavalente es artificial y se usa ampliamente en muchas industrias diferentes.

Siempre se deben tomar las precauciones adecuadas cuando se trabaja con productos que contienen metales pesados.

P2. ¿Cuáles son las fuentes de cromo hexavalente y otros metales pesados? (Plomo, Cadmio, Níquel, Cromo, Manganeso y Selenio)

R. Algunas fuentes importantes son:

- Pigmentos cromados en tintes, pinturas, tintas y plásticos.
- Agregados como agentes anticorrosivos a pinturas, imprimaciones y otros recubrimientos de superficies.
- Cromado al depositar cromo metálico sobre la superficie de un artículo usando una solución de ácido crómico.
- Partículas liberadas durante la fundición de mineral de ferro-cromo.
- Humos de soldaduras de acero inoxidable o aleaciones de cromo no ferroso.
- Impurezas presentes en el cemento Portland.

P3. ¿De qué manera pueden causar daño el cromo hexavalente y otros metales pesados?

R. La exposición/sobreexposición en el lugar de trabajo puede causar los siguientes efectos sobre la salud:

- Cáncer de pulmón en trabajadores que respiran partículas en el aire
- Irritación o daño a la nariz, garganta y pulmones si se respiran partículas de metales pesados en niveles altos
- Irritación o daño en los ojos y piel si el cromo entra en contacto con estos órganos en altas concentraciones

P4. ¿Cómo puede afectar el cromo hexavalente a la nariz, la garganta y los pulmones?

R. La inhalación de niveles elevados puede provocar irritación de la nariz y la garganta. Los síntomas pueden incluir secreción nasal, estornudos, tos, picazón y sensación de ardor. La exposición repetida o prolongada puede hacer que se desarrollen llagas en la nariz. Si el daño es severo, el tabique nasal (pared que separa el conducto nasal) desarrolla un orificio o perforación.

P5. ¿Cómo puede afectar el cromo hexavalente a la piel?

R. Algunos empleados pueden desarrollar una reacción alérgica en la piel, llamada dermatitis alérgica por contacto. Esto ocurre cuando se manipulan líquidos o sólidos que contienen cromo hexavalente. Una vez que un empleado se vuelve alérgico, el contacto breve con la piel causa hinchazón y una erupción roja con picazón que se vuelve costrosa y gruesa con la exposición prolongada. La dermatitis alérgica por contacto es de larga duración y más grave con el contacto repetido con la piel.

P6. ¿Cómo puede uno exponerse al cromo hexavalente y otros metales pesados?

R. Se pueden inhalar partículas en el aire en forma de polvo, humo o neblina mientras:

- Se producen pigmentos y polvos de cromato/plomo, ácido crómico, catalizadores de cromo, tintes y recubrimientos
- Se trabaja cerca de galvanoplastia de cromo
- Se suelda y trabaja en caliente acero inoxidable, aleaciones con alto contenido de cromo y metal recubierto de cromo
- Se aplica y elimina pinturas que contienen cromato/metales pesados y otros revestimientos superficiales

P7. ¿Cómo se puede proteger uno del cromo hexavalente y otros metales pesados?

- R. OSHA ha tomado medidas para proteger a los empleados de los peligros para la salud causados por el cromo hexavalente. La norma de OSHA exige que los empleadores:
- Limiten la exposición promedio ponderada en el tiempo de ocho horas en el lugar de trabajo a 5 microgramos o menos por metro cúbico de aire.
 - Realicen un monitoreo periódico al menos cada 6 meses si el monitoreo inicial muestra una exposición igual o superior al nivel de acción (2.5 microgramos por metro cúbico de aire calculado como un promedio ponderado de tiempo de 8 horas)
 - Proporcionen ropa y equipo de protección personal adecuados cuando es probable que exista peligro de exposición
 - Implementen buenas prácticas de higiene personal y limpieza para prevenir la exposición
 - Prohíban la rotación de empleados como método para lograr el cumplimiento del límite de exposición (PEL)
 - Provean protección respiratoria tal como se especifica en la norma
 - Pongan a disposición exámenes médicos a los empleados a partir de los 30 días de un trabajo inicial, anualmente a quienes se expusieron en una situación de emergencia, a quienes experimentan signos y síntomas de efectos adversos para la salud asociados con la exposición, a quienes están o han estado expuestos en o por encima del nivel de acción durante 30 o más días al año, y al terminar el empleo.
- Visite www.osha.gov para obtener información más detallada.

Para obtener información adicional:

El sitio web de Matthews Paint; www.matthewspaint.com> Fabricantes / Distribuidores> La regla 6H de la EPA ofrece una lista de productos que contienen metales. Estos son productos de Matthews que contienen plomo agregado intencionalmente, cromo hexavalente, cadmio o selenio, recubrimientos regulados según RoHS (Dirección sobre el uso de ciertas sustancias peligrosas). Comuníquese con Matthew Paint o con su distribuidor local de Matthews para obtener productos de reemplazo que no contengan esas sustancias.

! Sepa dónde encontrar información adicional.

Precauciones de salud: protección del empleado

Los contenedores de productos deben estar bien cerrados, debidamente etiquetados y almacenados de manera segura cuando no estén en uso.

Precauciones generales:

¿Conoce el producto que está usando?:

Antes de manipular los productos Matthews, lea y comprenda la información de la etiqueta, la hoja de datos técnicos (TDS) y la hoja de datos de seguridad del producto (SDS). La etiqueta del producto y la SDS contienen toda la información necesaria para el manejo, almacenamiento y uso seguro de los productos Matthews, incluidos los peligros físicos y para la salud específicos de cada producto.

Limpieza:

Los normas estrictas de limpieza son la base para crear y mantener un entorno de trabajo seguro y saludable. Por lo tanto, es esencial prestar una atención estricta a una buena limpieza.

- Evite contaminar las superficies de trabajo con exceso de pulverización, polvo de lijado o derrames
- Limpie los derrames de inmediato
 - Asegúrese de que no haya fuentes de ignición cerca
 - Utilice el equipo de protección personal adecuado.
 - Contenga y recoja los derrames grandes con material no combustible o absorbente (arena, tierra, arena para gatos, etc.).
 - NO permita que el derrame ingrese a los desagües. Excluya fuentes de ignición y ventile el área.
 - Después de la absorción, coloque el material de limpieza del derrame en la basura peligrosa para su eliminación.
- Mantenga normas estrictas de higiene personal, por ejemplo, los operarios deben lavarse las manos antes de comer, beber y usar el baño al final de su turno.

Mezcla y manipulación:

Los recipientes usados o parcialmente usados deben cerrarse de manera segura, etiquetarse adecuadamente y devolverse al área de almacenamiento lo antes posible después de su uso.

Aplicación:

- Los operarios deben estar protegidos contra la inhalación de polvos, vapores y neblinas de pulverización en todas las etapas del proceso mediante la provisión de buenas normas de ventilación general, cuando sea necesario para mantener las concentraciones atmosféricas por debajo de los niveles peligrosos. Se debe proporcionar ventilación de extracción local en todos los puntos donde puedan producirse emisiones a la atmósfera del taller.
- La pulverización debe limitarse a cabinas de pulverización o recintos equipados con ventilación por extracción mecánica.
- Los sistemas de ventilación por extracción mecánica deben mantenerse en funcionamiento durante un período breve después de que se haya detenido la pulverización para garantizar la eliminación completa de los vapores y las neblinas de pulverización.

Equipo de protección personal (EPP):

Observe todas las señales de EPP en la instalación. El EPP apropiado en las áreas de trabajo incluye gafas de seguridad con protectores laterales y zapatos de cuero completamente cerrados. Se requerirá EPP adicional en áreas específicas y para tareas específicas.

Protección ocular/ facial:

- Utilice gafas de seguridad cuando manipule pintura húmeda
- Utilice gafas protectoras al limpiar el equipo
- Un respirador de cara completa, o una capucha con suministro de aire, protegerá los ojos y la cara de la niebla de pulverización y los vapores de solventes

Protección de la piel:

- Manos: es muy preferible utilizar guantes que sean de materiales como caucho butílico, neopreno o nitrilo esenciales y se recomiendan los de 8 milésimas de pulgada o similares. No se recomienda el uso de guantes de látex.
- Cuerpo: use trajes de pintura antiestática adecuados para proteger la ropa y evitar el contacto con la piel.
- En caso de contacto con la piel, lave con agua y jabón inmediatamente para eliminar el producto antes de que tenga la oportunidad de actuar sobre la piel. Si cuenta con un limpiador de manos sin agua, úselo y luego, nuevamente, use agua y jabón. ¡NO se deben utilizar solventes ni diluyentes!

Protección respiratoria:

- Lijado: Se debe usar una máscara para partículas o polvo al lijar
- Pulverización:
 - La ventilación de la cabina debe ser la diseñada, mantenida y operada correctamente para asegurar la evacuación adecuada del exceso de pulverización y el vapor de solvente
 - Utilice el respirador correcto que se haya ajustado correctamente: Es una buena práctica utilizar un respirador con suministro de aire que cubra todo el rostro para todas las operaciones de pulverización, ya que esto evita la inhalación de neblinas. También es aceptable una media máscara alimentada por aire que se utilice en combinación con gafas de seguridad.

Tipos de respiradores:

Respiradores con suministro de aire fresco:

Se debe usar un respirador con suministro de aire de presión positiva o una capucha con suministro de aire, aprobados según NIOSH/OSHA TC-19C, al rociar recubrimientos de isocianato/metales pesados. Es posible que este respirador también deba usarse al realizar trabajos en caliente (soldadura, corte o soldadura fuerte) en superficies recubiertas con isocianato/metales pesados. Use el respirador durante todo el tiempo de pulverización y hasta que desaparezcan todos los vapores y nieblas. Matthews recomienda el uso de respiradores con suministro de aire fresco para aplicaciones de pulverización.

Consulte las hojas de datos de seguridad (SDS) para saber qué tipo de respirador debe usar.

Respiradores purificadores de aire motorizados (PAPR):

















Son sistemas motorizados que utilizan un filtro para limpiar el aire ambiental antes de que llegue a la zona de respiración del usuario. Por lo general, incluyen un soplador, una batería, un casco y un tubo de respiración. En áreas de baja concentración, determinadas por muestreo industrial y evaluación adecuada de la calidad del aire, los sistemas PAPR han demostrado ser una fuente adecuada de protección.

Respiradores sin suministro de aire:

Matthews NO recomienda el uso de respiradores purificadores de aire (APR) para recubrimientos que contengan isocianato/metales pesados. Estos respiradores usan un filtro de cartucho y no usan aire.

Seguridad

EPP recomendado para operaciones básicas del taller:

Operación	Ojos	Piel	Respiratorio
Lijado		 	
Limpieza		 	
Mezcla / Configuración		 	
Pulverización		 	

Eléctrico - Conexión y puesta a tierra:

La electricidad estática se genera cuando líquidos como pinturas, resinas y solventes se mueven en contacto con otros materiales. Esto ocurre con el movimiento en las tuberías, mezclando, vertiendo, bombeando, filtrando, llenando y agitando. En algunos casos, especialmente con solventes orgánicos no polares, la electricidad estática puede incluso acumularse en el líquido. Si la acumulación es suficiente, puede producirse una chispa estática. Si la chispa se produce en presencia de una mezcla de aire y vapor inflamable, puede producirse una ignición y un incendio.

Los controles deben practicarlos todos los asociados que manejen líquidos inflamables o combustibles para eliminar la posibilidad de acumulación y descarga de estática. Estos controles se conocen comúnmente como CONEXIÓN y PUESTA A TIERRA.

Las transferencias de líquidos inflamables de más de un galón (cinco litros) deben tener conexión o puesta a tierra para controlar la electricidad estática.

Conexión:

La conexión de dos (2) o más objetos metálicos juntos por medio de un conductor (cable de unión).

Puesta a tierra:

La conexión de uno (1) o más objetos metálicos al edificio o la tierra por medio de un conductor (cable de tierra).

Pautas generales:

1. Para cualquier transferencia de líquido inflamable de más de un galón (cinco litros), siempre use técnicas de conexión y puesta a tierra para controlar la electricidad estática. La conexión asegura una carga igual entre dos objetos o puntos, mientras que la puesta a tierra asegura que las cargas se disipen al suelo.
2. Utilice siempre abrazaderas con dos puntas afiladas que estén limpias y en buenas condiciones. No utilice pinzas de cocodrilo. Las pinzas de cocodrilo son de usos múltiples y es posible que no proporcionen el mejor contacto necesario en un contenedor con borde.
3. Las conexiones deben hacerse antes de abrir los contenedores. Asegúrese siempre de mantener un buen contacto de metal con metal.
4. La envoltura elástica debe retirarse en un área sin solventes antes de mover el material a las áreas de mezcla o rociado. La envoltura elástica puede causar electricidad estática.

Fuego y explosión

Los solventes volátiles hacen que los productos Matthews sean inflamables o combustibles. Las áreas de trabajo deben estar limpias y diseñadas adecuadamente para el uso y almacenamiento de líquidos inflamables. Los productos de pintura y solventes deben mantenerse alejados de todas las fuentes de ignición, incluido el calor, chispas, llamas, motores, quemadores, calentadores, luces piloto, soldaduras y electricidad estática generada por la transferencia de líquidos. El equipo a prueba de explosiones, los extintores de incendios adecuados y otros dispositivos extintores son precauciones prudentes que se deben tomar en todas las operaciones.

Todas las posibles fuentes de ignición deben controlarse estrictamente, incluidos los teléfonos móviles.

Fuentes de ignición:

- Todas las posibles fuentes de ignición deben controlarse estrictamente, incluidos los teléfonos móviles.
- Se debe prohibir fumar en todas las áreas donde se almacena, manipula o usa pintura.
- No deben llevarse fósforos, encendedores y teléfonos móviles a ningún taller o sala de trabajo.
- Los aparatos eléctricos deben cumplir con una norma reconocida.
- Los motores de los vehículos no deben encenderse ni permitirse que funcionen donde sea razonable esperar que haya una concentración inflamable de vapores.
- La electricidad estática puede generarse a partir de actividades en los talleres, por ejemplo, por la manipulación de líquidos inflamables o por el uso de ropa y calzado inadecuados. En determinadas condiciones, las cargas estáticas pueden acumularse a niveles peligrosos dando lugar al riesgo de explosión.

Se debe prohibir fumar en todas las áreas donde se almacena, manipula o usa pintura.

Para minimizar el riesgo de estática, se deben observar las siguientes precauciones cuando se manipulen o utilicen líquidos inflamables:

- El equipo dispensador debe estar debidamente conectado y puesto a tierra.
- Los trajes para pintura/pulverización deben ser antiestáticos.
- Los pisos deben ser conductores y los depósitos de pintura deben eliminarse regularmente.
- Los operarios que mezclen, transvasen o trasladen líquidos inflamables deben usar calzado no aislante.
- Las superficies de trabajo deben estar construidas con materiales conductores.

Precauciones contra incendios:

- Los medios de escape deben ser adecuados, estar claramente identificados y mantenerse sin obstáculos en todo momento. Las puertas de salida de incendios deben mantenerse abiertas mientras las instalaciones estén ocupadas.
- Se debe proporcionar y mantener un equipo adecuado de prevención y extinción de incendios en todas las áreas donde se utilizan, manipulan y almacenan productos de acabado industrial. Los sistemas de rociadores automáticos fijos pueden ser apropiados para brindar protección contra incendios en algunas instalaciones.

Medio ambiente:

- Los materiales de desecho deben tratarse como un peligro de incendio.
- Los envases vacíos pueden retener vapores de solvente presentes en el producto original y, por lo tanto, son peligrosos con respecto a los riesgos de incendio, explosión y vapores nocivos. Se recomienda almacenar en un recipiente no combustible, claramente etiquetado con una tapa segura antes de su eliminación.

Sistema globalmente armonizado (GHS) de clasificación y etiquetado de productos químicos

La Administración de Salud y Seguridad Ocupacional de los Estados Unidos (OSHA), el 26 de marzo de 2012, publicó la regla final sobre la Norma de Comunicación de Peligros (HAZCOM 2012) que adoptará el Sistema Globalmente Armonizado de Clasificación y Etiquetado de Productos Químicos (GHS). La legislación entró en vigencia sesenta (60) días después de su publicación y proporciona varias fechas de transición para la capacitación de los empleados y las etiquetas y hojas de datos de seguridad revisadas. Además de los peligros definidos en el GHS, la OSHA ha incluido requisitos para divulgar peligros adicionales conocidos sobre los productos químicos en una sección de “peligros no clasificados de otra manera”. La nueva norma de OSHA clasificará los productos químicos de acuerdo con sus peligros físicos y para la salud y establecerá etiquetas y hojas de datos de seguridad consistentes para todos los productos químicos fabricados en los Estados Unidos o importados del extranjero. Durante el período de transición, los fabricantes, importadores, distribuidores de productos químicos y empleadores pueden cumplir con la norma existente, la norma final (HAZCOM 2012) o ambas.

Visite <https://www.osha.gov/dsg/hazcom/hazcom-faq.html> para obtener más información.

Pictogramas GHS

Peligros para la salud

Carcinógenos, sensibilizadores respiratorios, toxicidad para la reproducción, toxicidad en órganos objetivo, mutágenos en células germinales



Cilindro de gas

Gases comprimidos; gases licuados; gases disueltos



Llama sobre círculo

Gases oxidantes, líquidos y sólidos



Llama

Gases, líquidos y sólidos inflamables; autorreactivos; pirofóricos



Corrosión

Corrosión cutánea; daño ocular grave



Medioambiente

Toxicidad acuática



Signo de exclamación

Irritante, sensibilizador dérmico, toxicidad aguda (nocivo)



Bomba explosiva

Explosivos, autorreactivos, peróxidos orgánicos



Calavera y tibias cruzadas

Toxicidad aguda (grave)



Hojas de datos de seguridad (SDS)

Matthews ha adoptado la SDS de 16 secciones basada en la norma ANSI z.400 (una norma de consenso de la industria para el contenido de SDS). El formato cumple con los requisitos de la Norma de Comunicación de Peligros de la OSHA de EE. UU., el Sistema de Información de Materiales Peligrosos en el Lugar de Trabajo de Health Canada (WHMIS) y la Norma NOM-018-STPS-2000 de México. A continuación, se describe la información que contiene cada sección.

Consulte la Sección 8 para obtener recomendaciones sobre equipos de protección personal (EPP).

Sección 1: Identificación

- Identificador de producto
- Información de contacto de la empresa fabricante
- Números de teléfono de emergencia
- Uso recomendado
- Restricciones de uso

Sección 2: Identificación de peligro(s)

- Todos los peligros relacionados con el producto químico
- Elementos de etiqueta requeridos

Sección 3: Composición/Información sobre los ingredientes

- Información sobre ingredientes químicos
- Reclamaciones de secretos comerciales

Sección 4: Medidas de primeros auxilios

- Síntomas/Efectos importantes, agudos, retardados
 - Tratamiento requerido
- ### Sección 5: Medidas de extinción de incendios
- Técnicas y equipos de extinción adecuados
 - Peligros químicos por incendio

Sección 5: Medidas de extinción de incendios

- Técnicas y equipos de extinción adecuados
- Peligros químicos por incendio

Sección 6: Medidas en caso de vertido accidental

- Procedimientos de emergencia
- Equipo de protección
- Métodos adecuados de contención y limpieza

Sección 7: Manipulación y almacenamiento

- Precauciones que deben tomarse durante la manipulación y el almacenamiento
- Incompatibilidades

Sección 8: Controles de exposición y protección personal

- Límites de exposición permisibles (PEL) de OSHA
- Valores límite de umbral (TLV)
- Controles de ingeniería apropiados
- Equipo de protección personal (EPP)

Sección 9: Propiedades físicas y químicas

- Enumera las características de la sustancia química

Sección 10: Estabilidad y reactividad

- Estabilidad del producto químico y posibilidad de reacciones peligrosas

Sección 11: Información toxicológica

- Rutas de exposición
- Síntomas relacionados, efectos agudos y crónicos
- Medidas numéricas de toxicidad

Sección 12: Información ecológica*

Sección 13: Consideraciones sobre la eliminación*

Sección 14: Información de transporte*

Sección 15: Información reglamentaria*

Sección 16: Información adicional

- Incluye fecha de preparación o última revisión

*Nota: Dado que otras agencias regulan esta información, OSHA no hará cumplir las Secciones 12 a 15 (29 CFR 1910.1200(g)(1)).

Los empleadores deben asegurarse de que los empleados tengan fácil acceso a las SDS.

Cómo obtener la información SDS de Matthews

- Acceda a la información de SDS en MatthewsPaint.com
- Comuníquese con su distribuidor autorizado de Matthew
- Comuníquese con el Servicio al Cliente de Matthews al 800-323-6593



Procedimientos para los desechos

¿Qué son los desechos y cómo deben manejarse?

Siempre consulte con las autoridades locales antes de eliminar desechos contaminados con pintura en el vertedero.

- La información proporcionada en nuestra SDS para recubrimientos y limpiadores se puede utilizar para definir los desechos generados por los procesos que utilizan estos productos. Al eliminar los desechos, es esencial saber qué productos químicos peligrosos contienen los desechos y si existe cualquiera que pueda ser de tipo inflamable, corrosivo o tóxico. Los reglamentos federales, estatales y locales definen los requisitos para la recolección, transporte y eliminación de desechos. Solo se deben utilizar transportadores de desechos e instalaciones de eliminación calificados y autorizados.
- Los filtros de cabina usados estarán contaminados con los mismos productos químicos descritos en la SDS y deben manipularse adecuadamente. Todos los desechos pueden ser analizados por laboratorios ambientales certificados para determinar los requisitos reglamentarios de eliminación adecuados.
- Los trapos y las toallitas también pueden estar contaminados con los mismos productos químicos, pero las reglas varían según el lugar. Las toallitas secas usadas pueden considerarse peligrosas o no peligrosas según la composición de los productos que se han usado para limpiar. Sin embargo, las toallitas saturadas, particularmente las que se usan con solventes de limpieza, se clasifican con frecuencia como peligrosas. En esta situación, es mejor obtener una decisión de la agencia local responsable de hacer cumplir el programa de desechos peligrosos en su área (EPA o su agencia estatal o local). Los desechos líquidos pueden ser inflamables y deben contarse como inventario.
- La EPA de los Estados Unidos, y la mayoría de los estados exigen a los contenedores vacíos de los controles de la Ley de Conservación y Recuperación de Recursos (RCRA, por sus siglas en inglés) si cumplen con la definición de “vacío” que se encuentra en el 40 CFR 261.7(b). De acuerdo con el 40 CFR 261.7(b), la EPA permite que un contenedor que alguna vez contenía un residuo peligroso no crítico se considere vacío y NO esté sujeto a la reglamentación de residuos peligrosos cuando todos los desechos que se pueden eliminar se han eliminado mediante prácticas comunes como el vertido, bombeo y aspiración. El reglamento también especifica lo siguiente:
 - En envases individuales menores o iguales a 119 galones - No puede quedar más de una pulgada de residuo en el fondo o en el revestimiento interior del contenedor que represente un máximo del 3% (por peso) de la capacidad total del contenedor. Los ejemplos de contenedores incluyen latas de una pinta, un cuarto de galón y un galón, tambores de 55 galones, etc.
 - En envases individuales de más de 119 galones - Un máximo del 3% (por peso) de la capacidad total del contenedor puede permanecer en el contenedor.

Sin embargo, la interpretación local de esta regla puede variar. En caso de duda, consulte con la agencia local responsable de hacer cumplir el programa de desechos peligrosos en su área.

Caracterización de desechos de TCLP (procedimiento de lixiviación con características de toxicidad)

Las instalaciones que usan recubrimientos de pintura generarán corrientes de desechos que deben manejarse y eliminarse siguiendo los reglamentos federales, estatales y locales. Las corrientes de desechos, incluidos los filtros de cabina usados, deben manejarse correctamente. Los reglamentos exigen generalmente que estas corrientes de desechos se caractericen como peligrosos o no peligrosos antes de su eliminación.

Las corrientes de desechos, incluidos los filtros de cabina usados, deben manejarse correctamente.

Si se sabe que una corriente de desechos contiene pigmentos/aditivos de metales pesados solubles/lixiviables (por ejemplo, plomo, cromo hexavalente, cadmio, bario, selenio y mercurio), puede ser necesario que se apliquen métodos específicos de tratamiento y eliminación. La composición de estas corrientes de desechos probablemente se clasificaría como desechos peligrosos debido a su característica de toxicidad, utilizando el Procedimiento de lixiviación con características de toxicidad (TCLP), método de prueba 1311 (40 CFR 260.11). Además, algunas corrientes de desechos se identifican específicamente como desechos peligrosos independientemente de sus características. Se debe hacer referencia a los reglamentos de la Ley de Conservación y Recuperación de Recursos que se encuentran en 40 CFR 260 a 40 CFR 270 o a los reglamentos estatales correspondientes para determinar si un flujo de desechos debe manejarse como desecho peligroso. El generador de la corriente de desechos es el responsable de caracterizar los desechos. Es responsabilidad del generador consultar con las agencias locales apropiadas para determinar qué desechos deben manejarse como peligrosos.

Requisitos operativos de las instalaciones

Para mantener unas instalaciones seguras y productivas que operen dentro de las especificaciones del gobierno, los gerentes deben conocer los requisitos locales, estatales y federales y (cuando sea necesario) consultar con esos organismos gubernamentales para obtener las aprobaciones de licencias. Un gerente de unas instalaciones de repintado debe considerar una serie de reglamentos que afectan las operaciones diarias y los planes de crecimiento a largo plazo, incluyendo:

Permisos:

- Al considerar la construcción de unas instalaciones o una renovación importante, antes de la construcción se debe tener en cuenta, la ubicación del edificio, los diseños del edificio, el departamento de plomería, electricidad y mecánica, el departamento de construcción o la oficina de inspectores de planos para obtener los permisos de construcción. La aprobación del permiso de construcción se basará en códigos de construcción reconocidos a escala nacional, como el Código Internacional de Construcción (IBC, por sus siglas en inglés), la Asociación Nacional de Protección contra Incendios (NFPA, por sus siglas en inglés) y los requisitos locales. Los permisos también son la base para las inspecciones periódicas durante la construcción por parte de los inspectores de edificios de la municipalidad local, incluidos, entre otros, los inspectores de bomberos, plomería y electricidad.
- La agencia ambiental estatal o local puede exigir un “permiso para construir” o “permisos para operar”.
- Se requieren permisos de operación del Título V, emitidos principalmente por autoridades estatales o locales, para fuentes grandes y algunas fuentes más pequeñas. El monitoreo, seguimiento, mantenimiento de registros y certificaciones regulares de cumplimiento de las emisiones son procedimientos comunes especificados en un permiso de operación del Título V.
- Las agencias ambientales estatales y locales pueden requerir un permiso de aire para una fuente de emisión más pequeña similar a un permiso o permiso para operar del Título V. Este permiso puede requerir renovaciones periódicas. Es posible que se requiera una solicitud para un cambio en el permiso si se proyecta un aumento en las emisiones.
- Se debe notificar al departamento de bomberos local sobre la intención de la instalaciones de operar dentro de su jurisdicción. Esto se puede hacer de forma independiente o, a menudo, lo hace el departamento de construcción del municipio local durante el proceso de revisión del plano. El departamento de bomberos querrá saber la naturaleza de los productos químicos que se encuentran en los productos utilizados en la operación, especialmente la inflamabilidad, pero también posiblemente la corrosividad, reactividad y toxicidad. Es probable que el jefe de bomberos quiera inspeccionar las instalaciones. Por lo general, existen límites en la cantidad de inflamables que se pueden almacenar dentro de unas instalaciones. También pueden proporcionar requisitos sobre equipos de protección contra incendios.

Límites del proceso de aplicación:

- Solo las instalaciones más grandes pueden describirse como fuentes principales de emisiones de contaminantes atmosféricos peligrosos (HAP, por sus siglas en inglés) que se rigen por las normas federales denominadas NESHAP (Normas Nacionales de Emisión de Contaminantes Atmosféricos Peligrosos) que se encuentran en 40 CFR Parte 63 MMMM y 40 CFR Parte 63 PPPP. La EPA federal creó la lista de contaminantes atmosféricos peligrosos, sustancias químicas que causan o pueden causar cáncer u otros efectos graves para la salud, como defectos reproductivos o de nacimiento, o efectos ambientales y ecológicos adversos. Para ser una fuente importante, esas instalaciones deben emitir al menos 10 toneladas por año de cualquier HAP individual o 25 toneladas de HAP mixto. Para esas instalaciones, los límites de HAP en lb/gal de sólidos de recubrimientos o lbs/lb de sólidos de recubrimientos se especifican y se requieren registros para la validación.
- Como mínimo, todas las operaciones de repintado y de flota (sin tener en cuenta el tamaño de las instalaciones) deben cumplir con la regla nacional para recubrimientos de repintado que se encuentran en 40 CFR Partes 9 y 59. Este reglamento establece límites de contenido de VOC listos para rociar para recubrimientos según la definición de uso previsto. Muchos estados tienen reglas similares y algunas localidades también tienen límites más bajos destinados a reducir las emisiones de VOC para revestimientos y limpiadores. Las reglas también pueden afectar el contenido (metales pesados, solventes exentos) y los requisitos del equipo (cabinas de pulverización, HVLP).



Seguridad

- La documentación de VOC y HAP es con frecuencia un requisito de informes de las agencias reguladoras. En sus tablas de VOC y hojas de datos técnicos (TDS), Matthews proporciona información de VOC “como empaquetada” y “lista para rociar”. Esta información también está disponible en MatthewsPaint.com o en su distribuidor local de Matthews.
- Las SDS están disponibles en MatthewsPaint.com o si lo solicita en su distribuidor local de Matthews Paint. Las SDS contienen ingredientes peligrosos, el equipo de protección personal correcto y aborda las preocupaciones de EH&S.

Los permisos de aire también pueden definir requisitos relacionados con los filtros de cabina. Esto puede incluir la frecuencia de inspección o reemplazo y los requisitos de caída de presión.

Inspecciones

El departamento de bomberos local y los inspectores municipales locales de construcción, electricidad y plomería pueden examinar sus instalaciones, incluidas las cabinas de pulverización, las áreas de almacenamiento y la operación de emergencia de su negocio. Mantener estas estructuras y funciones de apoyo es una necesidad absoluta.

- Las agencias estatales o locales pueden revisar sus permisos, emisiones y protocolos de generación de desechos.
- OSHA puede inspeccionar con respecto a la seguridad de los trabajadores, entre otras, las exposiciones a sustancias químicas peligrosas, la capacitación, el mantenimiento y el derecho a conocer los problemas.

Lo mejor para todas las instalaciones es realizar una operación segura y que cumpla con las normas. Este resumen no pretende ser exhaustivo, ya que los protocolos varían ampliamente entre las localidades. La clave para una operación eficiente es mantener líneas de comunicación con las autoridades reguladoras, saber dónde encontrar los reglamentos que impactan sus operaciones y comprenderlos. La regla final como siempre... “En caso de duda, consulte con las autoridades correspondientes”.

Salud, seguridad y conciencia medioambiental

Los materiales utilizados en los productos Matthews han sido especialmente seleccionados por su contribución al alto rendimiento y las características de larga duración del recubrimiento: brillo, resistencia, secado rápido, etc. Este alto rendimiento se logra mediante el uso de ingredientes que pueden ser peligrosos si se usan incorrectamente. Se aplican advertencias específicas a cada producto de Matthews para alertar al usuario sobre esos peligros. La atención adecuada a esas precauciones es esencial para el uso correcto del recubrimiento. Lea todas las etiquetas e instrucciones detenidamente y comprenda completamente su contenido.



VOC

(Compuestos orgánicos volátiles)

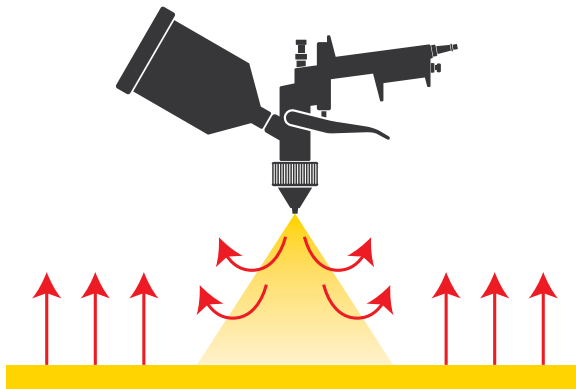


¿Qué significan las siglas VOC?

¿Qué es VOC?

- Compuesto orgánico volátil
- La emisión de VOC ocurre durante la aplicación de productos de pintura industrial y van a la atmósfera, donde reaccionan con la luz solar, las emisiones de los automóviles y el polvo para causar contaminantes conocidos como smog fotoquímico.
- El exceso de pulverización contiene VOC.
- En resumen, ¡los VOC contribuyen a la contaminación del aire!

Las emisiones de VOC ocurren durante la aplicación de productos de pintura industrial y van a la atmósfera, donde reaccionan con la luz solar, las emisiones de los automóviles y el polvo para causar contaminantes conocidos como smog fotoquímico.



Los VOC se pueden encontrar en la película de pintura en secado y en la pulverización excesiva.

32

¿Dónde se encuentran los VOC?

Los VOC se encuentran en pinturas, imprimaciones, catalizadores/endurecedores y solventes.



No representa necesariamente el porcentaje real de contenido. Es simplemente una representación gráfica.



¿Por qué se regulan los VOC?

Los VOC están regulados por agencias federales y estatales como la EPA y SCAQMD (Distrito de Gestión de la Calidad del Aire de la Costa Sur) en el sur de California. Varias agencias independientes pueden tener diferentes reglamentos en un estado. Los reglamentos están diseñados para limitar la cantidad de VOC que se emiten al aire porque la mayoría de los solventes evaporativos contribuyen a la contaminación del aire.



Cómo reducir los VOC

Hay varias formas de reducir la cantidad de VOC:

- Utilice los sistemas de pintura Matthews con bajo contenido de VOC o ultrabajo contenido de VOC.
- Utilice reductores Matthews con bajo contenido de VOC o reductores exentos cuando sea posible (consulte la hoja de datos del producto para conocer las opciones de reductores).
- Utilice un equipo de pulverización electrostática o HVLP (alto volumen, baja presión). Este equipo consume menos pintura, lo cual a su vez usa menos solvente (VOC).

Los reglamentos de su área pueden exigir el uso de recubrimientos con bajo contenido de VOC. Si es así, Matthews tiene esos recubrimientos disponibles.



Composición química



La composición de la pintura

Generalmente, los productos de pintura se componen de cuatro ingredientes clave:

Resina líquida

La resina líquida es el componente químico principal de todos los productos de pintura y determina su capacidad de rendimiento general. La resina determina las características de manejo, curado y uso de cualquier producto de pintura, así como su durabilidad. La pintura para capas finales Matthews se basa principalmente en resinas de poliuretano acrílico de alta calidad.

La resina líquida es el componente químico principal de todos los productos de pintura y determina su capacidad de rendimiento general.

Pigmento

Generalmente una sustancia en polvo espesa que proporciona el “color” y la opacidad reales de las capas de base o de las capas finales. Las escamas metálicas y las perlas generalmente también se consideran pigmentos. Los recubrimientos transparentes no tienen pigmentos en su composición.

Solventes

Los solventes brindan “fluidez” a los productos de pintura y el color. También ayudan a controlar las características de secado y curado. No estamos haciendo referencia a los “diluyentes” (thinners) agregados por el técnico en las proporciones de mezcla, sino a los solventes reales incorporados en los productos de pintura en nuestras plantas.

Aditivos

Estos componentes realizan diversas funciones importantes en los productos de pintura específicos. Algunas de estas funciones incluyen proporcionar características antigelificantes, antiampollas, protección UV, aroma, capacidad de llenado u otras características especiales de rendimiento.

Ingredientes adicionales de la pintura

La mayoría de los productos de pintura no se venden en su forma lista para rociar (RTS). Normalmente se requieren ingredientes, tales como catalizadores y reductores. Se pueden agregar productos “auxiliares” adicionales, a menudo opcionales, para alterar las características de rendimiento o apariencia.

Catalizadores/Endurecedores

Agentes reactivos utilizados para “curar” químicamente productos de pintura 2K (dos componentes). Los catalizadores reaccionan con las resinas de pintura para entrecruzar molecularmente el producto. Esto ayuda a proporcionar la durabilidad extensa de una pintura de alta calidad.

Diluyentes/Solventes/Reductores

Solventes utilizados para “diluir” o reducir la viscosidad del producto y así hacerlo “pulverizable”. Matthews utiliza reductores de alta calidad para usar en diferentes condiciones de temperatura.

Complementos

Algunos complementos, como los aceleradores, se pueden agregar en cantidades específicas a ciertos productos para acelerar los tiempos de secado/curado. Otros complementos, como los aditivos para gamuza o productos para opacificar, se utilizan para proporcionar una apariencia específica.

Tipos básicos de componentes químicos de la pintura

La mayoría de los productos de pintura se clasificarán en una de dos categorías: Termoplástico y Termoestable.

Termoplástico

Composición química de la pintura, como la laca, que se seca mediante la liberación de solvente. No se produce ningún entrecruzamiento químico. Puede refluir por calor o solvente.

Termoestable

Se cura por entrecruzamiento químico ya sea por oxidación o por la introducción de un catalizador. Una vez curados, los recubrimientos termoestables no pueden refluir completamente con calor o solvente, ya que las moléculas se han unido permanentemente.

Entrecruzar es un término que describe la reacción que tiene lugar en algunos recubrimientos en los que las moléculas se unen químicamente.

Familias de productos de pintura

Poliuretano acrílico

Una resina acrílica con entrecruzamiento de uretano, excelente resistencia química, excepcional retención de color y brillo.

Acrílico

Componente principal de algunas resinas, resistencia química decente, excelente resistencia a la intemperie.

Esmaltes

Término general para un acabado duro termoestable que generalmente cura por oxidación. También puede utilizar un catalizador químico.

Alquids

Usados en paneles publicitarios para exteriores, resina de uso general.

Lacas

Recubrimiento termoplástico sin entrecruzamiento que seca por evaporación del solvente. Poca resistencia al graffiti.

Epoxis

Buena resistencia química, pésima en la intemperie lo que impide su uso como capa final de larga duración. Se utiliza principalmente como imprimación. Entrecruzamiento de amina 2K.

Poliésteres

Buena resistencia química.

El poliuretano acrílico Matthews tiene una resistencia química excepcional, una retención de brillo y color excepcional.

Condiciones estándares

Las condiciones estándares son la temperatura y la humedad según las cuales se determinan el tiempo de secado, el tiempo de curado, la vida útil y todas las características generales de rendimiento de un producto de pintura. Esta información se puede encontrar en todas las hojas de datos técnicos (TDS) de Matthews:

Temperatura

70 °F / 21 °C

Humedad relativa

50%

Temperatura del taller: La regla de los 15°

Dado que las condiciones del taller varían, el producto debe ajustarse cambiando el reductor, el catalizador o una combinación de los dos. La regla de los 15° es una forma sencilla de determinar cuándo se deben realizar los ajustes.

La regla de 15° establece:

- Por cada aumento de 15 °F en la temperatura por encima de las condiciones estándares el tiempo de secado y la vida útil de un producto de pintura se pueden reducir a la mitad.
- Por cada disminución de 15 °F en la temperatura por debajo de las condiciones estándares el tiempo de secado y la vida útil de un producto de pintura pueden duplicarse.

Producto de ejemplo XYZ

Temperatura	Vida útil	Tiempo de secado
100 °F / 38 °C	1 hora	2 horas
85 °F / 29 °C	2 horas	4 horas
70 °F / 21 °C	4 horas	8 horas
55 °F / 13 °C	8 horas	16 horas

¡Precaución! ¡Debe mantenerse una temperatura mínima de 60 °F/16 °C!

Todo el entrecruzamiento de los 2 componentes disminuye significativamente a temperaturas por debajo de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones ya que podrá producirse pérdida de brillo, menor durabilidad y un curado inadecuado.

Tiempos de los secado/pegajosidad

El tiempo de secado es una definición general de la cantidad principal de tiempo requerida para que la mayoría de los diluyentes o solventes en una capa de pintura se evaporen después de ser rociados en una superficie. El tiempo de secado debe mantenerse al elegir el reductor apropiado para las condiciones. Dejar un tiempo de secado adecuado ayudará a evitar que el disolvente quede atrapado en la película de pintura. La necesidad de tiempos de secado no existiría si todos los productos requirieran solo una capa para obtener la capa de película recomendada. Este no es siempre el caso y el uso del tiempo de secado adecuado es esencial para lograr la formación de película recomendada y el rendimiento de algunos productos.

Composición química

Los siguientes factores determinan el tiempo que tarda un producto en evaporarse:

- La velocidad y cantidad de solvente en un producto listo para rociar.
- La atomización del producto durante la aplicación, el tipo de formación de película por capa, la temperatura en el momento de la aplicación del producto.
- La cantidad de ventilación presente al momento de la aplicación del producto.

Otra forma de referirse a Flash Time es "Tack Time". La superficie se vuelve pegajosa o ligeramente seca al tacto y generalmente está lista para la siguiente capa. Si la "prueba de la punta del dedo" muestra evidencia de pintura húmeda en el guante cuando se toca la superficie, espere hasta que la superficie se vuelva pegajosa antes de aplicar la segunda capa.

Otros factores a considerar

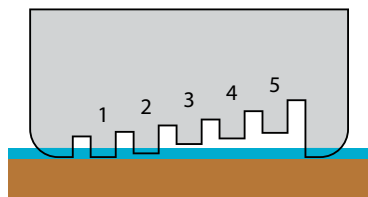
Tiempo

Los materiales líquidos, como la imprimación, pintura o recubrimiento transparente, requieren tiempo para secarse (evaporación del solvente) y curar (entrecruzamiento) antes de convertirse en una película sólida.



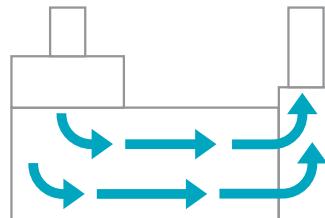
Temperatura

Cuanto más alta sea la temperatura, más rápido se completarán las etapas de secado y curado. Cuanto más baja sea la temperatura, más lentamente progresarán las etapas de secado y curado.



Espesor

Los productos de pintura que se aplican demasiado diluidos pueden secarse demasiado rápido. Los productos de pintura que se aplican demasiado espesos pueden tardar demasiado en secarse y curarse. Consulte las hojas de datos técnicos (TDS) de Matthews para conocer los espesores de película húmeda y seca recomendados.

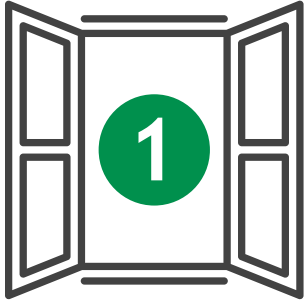


Flujo de aire

El flujo de aire en la cabina de pulverización debe ser adecuado para eliminar el exceso de rociado durante la aplicación y para permitir que los solventes escapen después de la aplicación. Un flujo de aire insuficiente puede ocasionar tiempos de secado más lentos, el solvente queda atrapado en la película de pintura y el exceso de rociado aterriza en la superficie. Demasiado flujo de aire puede "sacar" la superficie, atrapando también el solvente en la película de pintura y ralentizando el proceso de secado/curado.

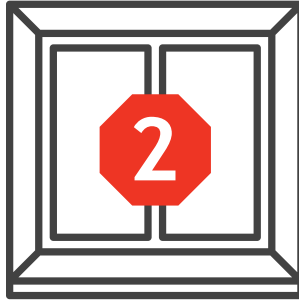
La regla de la ventana

Esta regla tiene tres partes, se aplica a los revestimientos termoestables (2K) y las “ventanas” se abren en el orden explicado.



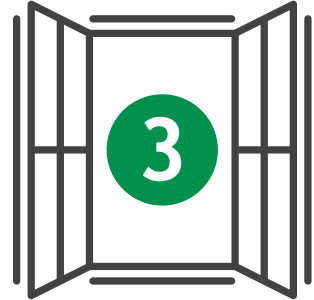
Ventana #1: Oportunidad

Lo suficientemente suave químicamente como para aceptar una capa posterior del mismo producto o un producto compatible.



Ventana #2: Sensibilidad

No es lo suficientemente suave químicamente para aceptar ni lo suficientemente duro como para resistir las posibles arrugas que podrían ser causadas por una capa posterior.



Ventana #3: Estabilidad

Lo suficientemente duro químicamente como para resistir posibles arrugas que podrían ser causadas por una capa posterior.

El tiempo necesario para que cada producto pase de una ventana a la siguiente variará en función de muchos factores; el producto que se rocía, la selección del reductor/catalizador, el uso del acelerador, la formación de la película y la temperatura, solo por nombrar algunos.

Fundamentos



Las reglas de oro del éxito

- 1: Preparar adecuadamente el sustrato
- 2: Seleccionar los productos adecuados
- 3: Utilizar el equipo de pulverización adecuado
- 4: Seguir las instrucciones de la hoja de datos técnicos (TDS)
- 5: Elegir el reductor y el catalizador adecuados
- 6: Mantener la temperatura y el flujo de aire en la cabina de pulverización

Regla #1: Preparar adecuadamente el sustrato

- Asegúrese de que el sustrato esté en buenas condiciones (sin óxido, acabados de pintura viejos o termoplásticos, etc.).
- Limpie con el limpiador Matthews apropiado.
- Siga la Guía de Sustratos de Matthews para obtener recomendaciones específicas de lijado y preparación.

Seguir estas pautas:

- Ayudará a garantizar que los contaminantes se eliminen de la superficie
- Evitará que el papel de lija se obstruya demasiado rápido
- Reducirá la posibilidad de ojos de pez
- Ayudará a prevenir fallas de adherencia al sustrato

Regla #2: Seleccionar los productos adecuados

- Utilice solo productos Matthews.
- Seleccione una imprimación adecuada para el sustrato a pintar.
- Seleccione una capa final según las especificaciones del proyecto.
- Si se requiere un recubrimiento transparente, seleccione uno que cumpla con las especificaciones del proyecto.
- Seleccione el nivel de brillo de la capa final o transparente según las especificaciones del proyecto:
 - **Mate:** 0 a 8 unidades de brillo
 - **Satinado:** 15 a 30 unidades de brillo
 - **Semi:** 40 a 60 unidades de brillo
 - **Completo:** Más de unidades de brillo

Seguir estas pautas:

- Asegurará la adhesión
- Mejorará la durabilidad
- Proporcionará compatibilidad entre los productos

Las superficies debidamente preparadas deben estar sólidas y químicamente limpias. Esos dos factores son fundamentales para que los productos aplicados obtengan la adherencia y durabilidad esperadas.

Las unidades de brillo (GU) se miden con un medidor de brillo de 60°.

Regla #3: Utilizar el equipo de pulverización adecuado

- Asegúrese de que se suministre una cantidad adecuada de aire limpio y seco a la pistola pulverizadora.
- Utilice el tamaño de boquilla de fluido correcto para el producto (consulte la hoja de datos técnicos).
- Establezca la presión de aire correcta según las recomendaciones del fabricante de la pistola pulverizadora.
- Realice una verificación del patrón de rociado para confirmar el rendimiento y el ajuste de la pistola pulverizadora.

Seguir estas pautas:

- Evitará la contaminación del compresor de aire
- Dará lugar a la formación de película adecuada, secado uniforme, orientación metálica y apariencia uniforme

Regla #4: Seguir las instrucciones de la hoja de datos técnicos (TDS)

- Utilice productos compatibles recomendados (catalizador, reductores, etc.).
- Mezcle de acuerdo con la recomendación de la TDS.
- Siga las instrucciones de aplicación.
- Comprenda los tiempos de secado del producto.

Seguir estas pautas:

- Dará lugar a la formación de película adecuada
- Garantizará la adhesión
- Mejorará la durabilidad
- Proporcionará compatibilidad entre los productos
- Permitirá la apariencia deseada

Los problemas asociados con tiempos de secado incorrectos (por lo general, no esperar lo suficiente entre capas) se deben al atrapamiento de solvente dentro de la película de pintura.

Regla #5: Elegir el reductor y el catalizador adecuados

- La temperatura en la cabina de pintura es importante, pero no el único factor.
- Los trabajos más grandes requerirán un reductor de temperatura más caliente (evaporación más lenta).
- La alta humedad también requerirá un reductor de temperatura más caliente.
- Algunos productos pueden tener opciones para catalizadores o retardadores más lentos (consulte la TDS).

Seguir estas pautas:

- Evitará atrapar solvente en la película de pintura
- Ayudará en la aplicación para trabajos grandes
- Garantizará el rendimiento en condiciones extremas o calientes

No se puede enfatizar lo suficiente que la selección adecuada de catalizadores y solventes para la temperatura del área de pulverización pueda hacer o deshacer un trabajo.

43

Regla #6: Mantener la temperatura y el flujo de aire en la cabina de pulverización

- Mantenga una temperatura mínima de 60 °F o 16 °C durante las etapas iniciales de secado/curado.
- Mantenga un flujo de aire adecuado durante el proceso de secado.

Seguir estas pautas:

- Garantizará un entrecruzamiento adecuado de productos de dos componentes
- Evacuará el exceso de pulverización y el solvente durante el proceso de pintura y secado

Si la unidad rociada se deja en un área cerrada con gases o vapores de solvente atrapados, no se permitirá que la película se compacte y “fragüe”. La falta de aire que fluye libremente puede interferir con el brillo y la apariencia general del producto terminado.

Equipo



Información del equipo

Suministro de aire, tamaños de tubería y caída de la presión del aire

Suministro de aire del taller

Las pistolas pulverizadoras actuales, específicamente las pistolas pulverizadoras de alto volumen y baja presión (HVLP), requieren más volumen de aire (CFM) que presión de aire (PSI). Debido a este hecho, el suministro de aire en un departamento de pintura es uno de los sistemas más importantes que puede considerar un taller. Hay mucho que abordar sobre el suministro de aire en un taller de pintura para incluirlo en este libro. La información detallada está disponible a través de proveedores de compresores de aire, secadores de aire, filtros y fabricantes de pistolas pulverizadoras.

Podemos hacer algunas sugerencias para iniciar el proceso de equipamiento o remodelación de un sistema de suministro de aire. La mejor sugerencia es consultar a un experto en suministro de aire para que le ayude a diseñar un sistema que satisfaga sus necesidades.

Componentes vitales

- Compresor de aire
- Tubería
- Mangueras de aire
- Acopladores, racores
- Secadores de aire
- Filtros de aire
- Separadores de agua y aceite

46

Elegir un compresor

Para comenzar hay que elegir entre diafragma, giratorio y recíproco. El más popular es el recíproco. Entre ellos se encuentran de acción simple y doble, de una y dos etapas, de múltiples etapas y refrigerados por agua o aire.

Hay tablas disponibles que pueden ayudar a calcular el tipo, la potencia y la emisión de CFM necesarios para las operaciones del taller. Consulte a un proveedor de equipos experto.

Recomendaciones de tuberías

Se prefiere el cobre o el aluminio. La tubería de hierro galvanizado o negro es buena. Se desaconseja el PVC debido a la posibilidad de que se combe o reviente bajo presión.

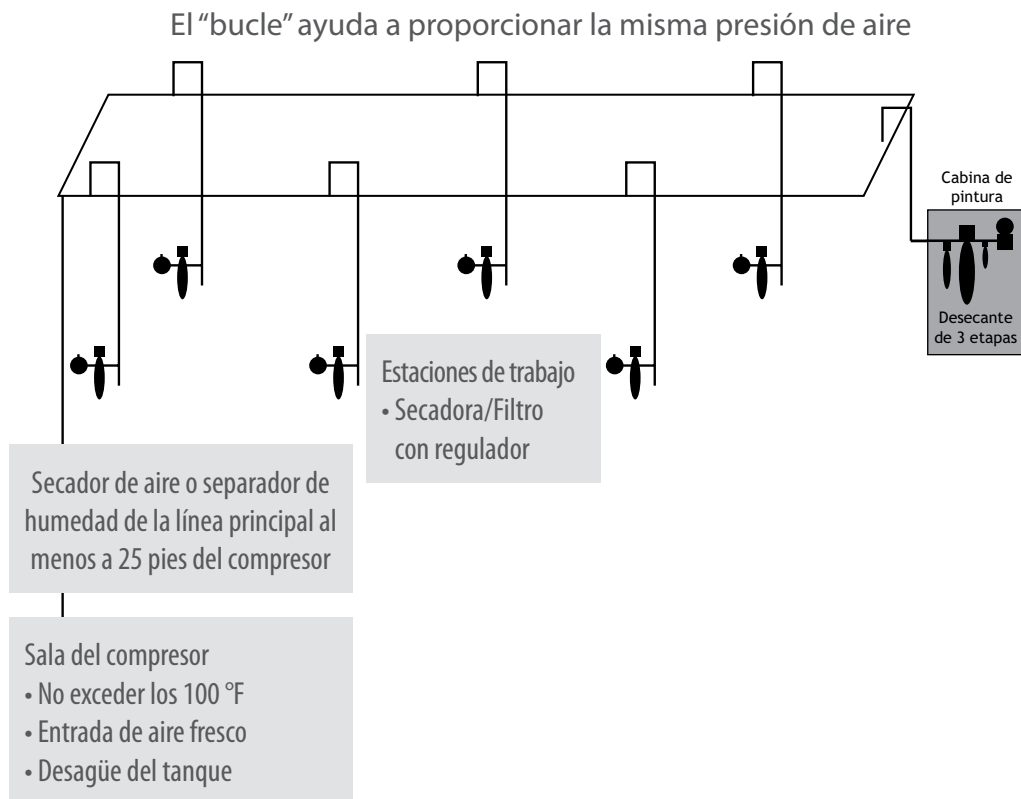
El tamaño adecuado de la tubería es muy importante para mantener un suministro de aire adecuado. Cuando planifique un sistema, consulte una tabla donde pueda conocer el tamaño de la tubería según la potencia del compresor y la longitud de la tubería. Las tuberías y mangueras de aire demasiado pequeñas provocarán caídas de presión de aire y un suministro inadecuado de CFM.

El tamaño adecuado de la tubería es muy importante para mantener un suministro de aire adecuado. Cuando planifique un sistema, consulte una tabla donde pueda conocer el tamaño de la tubería según la potencia del compresor y la longitud de la tubería.

Sistema de bucle

La instalación de un sistema de tuberías en “bucle” ayudará a igualar la presión del aire y evitar caídas de presión. Ubique los compresores en un área con buena ventilación. Si la temperatura en la ubicación del compresor alcanza más de 100 °F / 37 °C mientras los compresores están funcionando, esa área no es adecuada. Recuerde que cuanto más frío pueda suministrar aire, menos humedad transportará.

Diagrama de tuberías del sistema de bucle



Consejos de instalación

- Coloque el compresor en un lugar fresco y seco
- Deje espacio para el servicio técnico del compresor
- Instale el desagüe del tanque para eliminar el agua
- Utilice un acoplamiento flexible entre la tubería y el compresor
- Tome el suministro de aire de la parte superior del sistema de tuberías
- Utilice la configuración de la tubería de condensación en cada tubería vertical (de caída)
- Instale válvulas de bola en las tuberías verticales para facilitar el servicio técnico del secador/filtro
- Instale el secador o separador de la línea principal antes del sistema de bucle
- Instale el secador/filtro en cada tubería de la estación de trabajo
- Instale desecante de 3 etapas en cada cabina de pintura

Tablas de tamaños de tuberías y mangueras de aire

Recomendaciones mínimas para la tubería de aire de la línea "principal"

Equipo del compresor		Dimensiones de la línea principal	
Tamaño	Capacidad	Longitud	Tamaño
1½ y 2 H.P.	6 a 9 CFM.	Más de 50 pies	1"
3 y 5 H.P.	12 a 20 CFM.	Hasta 200 pies Más de 200 pies	1" 1½"
5 a 10 H.P.	20 a 40 CFM.	Hasta 200 pies Más de 200 pies	1½" 1½ a 2"
10 x 15 H.P.	40 a 60 CFM.	Hasta 100 pies Más de 100 pies	1½" 1½ a 2"

Pérdida de presión de la manguera de aire

Diámetro interior (ID) de la manguera de aire y longitud (20 pies)	A 15 CFM de flujo de aire	A 18 CFM de flujo de aire	A 20 CFM de flujo de aire	A 25 CFM de flujo de aire
¼" de ID x 20 pies	- 20 psi	- 26 psi	- 28 psi	- 34 psi
⅝" de ID x 20 pies	- 7 psi	- 10 psi	- 12 psi	- 20 psi
⅜" de ID x 20 pies	- 2.8 psi	- 4 psi	- 4.8 psi	- 7 psi

48

Recomendaciones para el sistema de suministro de aire

- Una tubería de ID de 1" mínimo entre el compresor y la cabina de pintura.
- Una manguera de aire de 3/8" de diámetro interior en la cabina de pintura.
- Accesorios de aire de alto flujo, de 5/16" de ID, conexiones de extremo de manguera y acopladores.

Cuanto mayor sea el diámetro interior (ID) de esos elementos, menor restricción de flujo de aire tendrá en el sistema de suministro de aire. Menos restricción = más volumen (CFM).

Nota: ¡Esto es especialmente fundamental cuando se usa equipo de pulverización HVLP!



Secado y filtrado de aire comprimido

¿Por qué usar un secador de aire?

La calidad del sistema de aire comprimido tiene un efecto directo sobre la calidad del trabajo.

¡La suciedad, el agua o el aceite en su pistola de aire pueden arruinar el trabajo de pintura! El agua en su aire comprimido puede reducir la vida útil de las herramientas neumáticas y causar fallas prematuras en el equipo justo cuando más lo necesita. Proteger la calidad de su producto final, así como su inversión, es solo cuestión de seleccionar el secador de aire adecuado para su taller.

El aire, comprimido o no, contiene agua en forma de vapor. La cantidad de vapor de agua en el aire se expresa con mayor frecuencia como humedad, la capacidad relativa del aire para retener vapor de agua.

Si se permite que el aire comprimido que contiene agua llegue a una pistola pulverizadora, contaminará el trabajo de pintura con humedad y aceite.

La calidad del sistema de aire comprimido tiene un efecto directo sobre la calidad del trabajo. ¡La suciedad, el agua o el aceite en su pistola de aire pueden arruinar el trabajo de pintura!

Secadores de aire refrigerados

Esto deja algo de agua en el aire; si la temperatura del aire comprimido desciende por debajo de esa temperatura del punto de rocío, se volverán a formar gotas de agua. Esto puede suceder en la boquilla de la pistola al salir aire de la tapa. El aire tiene tendencia a enfriarse; además, cuando se emite un solvente desde una pistola pulverizadora, se evaporará dando un efecto de enfriamiento en el aire. Esto puede reducir la temperatura del aire por debajo de la temperatura deseada del punto de rocío y causar un efecto de eclosión en la pintura. Para eliminar la acumulación de humedad dentro de una película de pintura, siga las pautas del fabricante al elegir un secador de tipo refrigerante para eliminar dichos problemas.

Cómo funcionan

- Como un acondicionador de aire
- Enfría el aire comprimido y atrapa el agua
- Ventajas: poco mantenimiento
- Desventajas: límite de temperatura (33 °F) y podría dejar algo de humedad

Separadores y filtros de agua

Un separador de agua no elimina toda la humedad del aire. Cuando se comprime el aire, se reduce su capacidad para retener agua en forma de vapor. Parte de su vapor de agua se condensa en gotas líquidas. Los separadores y filtros de agua hacen un excelente trabajo al sacar esta agua líquida del aire comprimido; sin embargo, no pueden eliminar el vapor de agua restante que al final viaja corriente abajo hacia su pistola de pintura o herramienta neumática.

- Dónde colocar: en todas las caídas de aire que no sean de pintura
- Qué esperar: no eliminará toda la humedad

Hay dos formas principales de extraer el vapor de agua del aire comprimido. Refrigerar el aire para que se condense más vapor de agua o eliminar el vapor de agua con un desecante. El desecante sin duda saca las moléculas de agua del aire y las almacena dentro de la estructura del desecante.

Secadores desecantes

Los secadores de aire desecantes usan un desecante para capturar y retener el vapor de agua del aire. Esto se logra al soplar aire comprimido a través de un recipiente de desecante. El desecante al final se carga con agua y debe desecharse o regenerarse.

La regeneración en algunas unidades se realiza todas las noches con funciones automáticas integradas en la unidad. Otras unidades requieren la eliminación del desecante, que luego debe hornearse durante un tiempo breve para eliminar el agua atrapada dentro del desecante. Todos los tipos de desecantes son sensibles al aceite, así que asegúrese de que la unidad que elija tenga un buen coalescente de aceite antes del lecho de desecante.

Se ha determinado que el desecante de gel de sílice funciona bien en un taller de pintura, pero requiere buenos filtros de aceite y partículas y debe regenerar o desechar el medio.

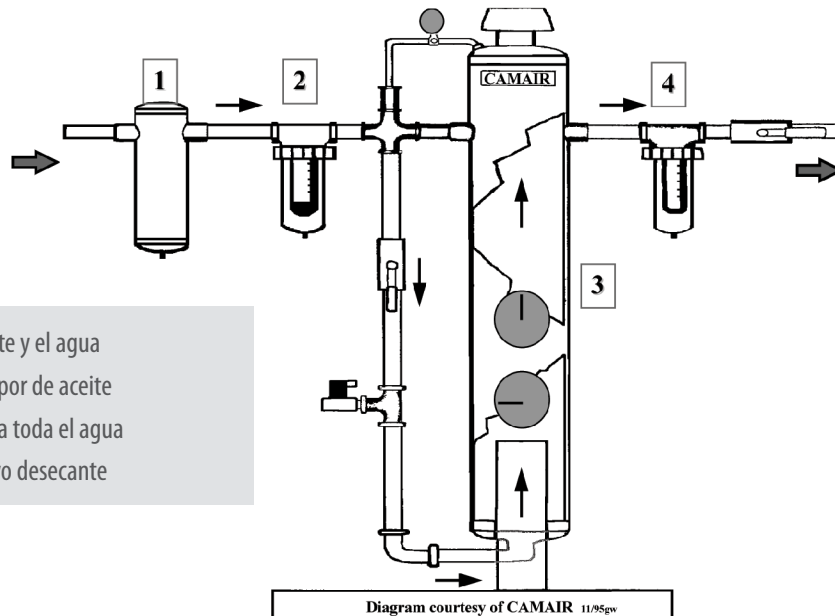
Veamos dos tipos de desecantes adecuados para un taller de pintura:

- La alúmina activada es un subproducto de la fabricación de aluminio. Este producto se utiliza para la eliminación de vapor de agua y puede reducir el punto de rocío a 100 grados bajo cero. Tiene una alta resistencia al aplastamiento y es un material con poca formación de polvo. La capacidad de este desecante para retener agua es ligeramente menor que la del gel de sílice. Puede regenerarse mediante horneado y se ha determinado que funciona bien en un taller de pintura. Cuando se usa alúmina activada como desecante, se debe usar un filtro de partículas de buena calidad después del lecho de desecante.
- El gel de sílice es un material muy poroso que tiene la capacidad de retener agua en grandes volúmenes. Este desecante es un material que genera poco polvo, pero también requiere un buen filtro de partículas después del lecho de desecante. Se fracturará cuando se introduzca agua líquida en el lecho de desecante, por lo que se debe utilizar un buen prefiltro de agua/aceite antes del desecante. Bajaré el punto de rocío a 40 grados bajo cero y se puede regenerar mediante horneado. Se ha determinado que este desecante funciona bien en un taller de pintura.

Ventajas y desventajas de los secadores desecantes:

- Reducen el punto de rocío por debajo de 33 °F/1 °C, a diferencia de los secadores de aire refrigerados que están limitados a 33 °F/1 °C
- Al final se debe regenerar o descartar los medios
- Requiere buenos filtros de aceite y partículas

Diagrama del secador desecante



1. Separador: elimina el aceite y el agua
2. Coalescente: elimina el vapor de aceite
3. Cámara desecante: elimina toda el agua
4. Filtro final: detiene el polvo desecante

Filtros de cabina

Los filtros de cabina son importantes para garantizar el resultado final de un trabajo de pintura. Cuando reemplace sus filtros de ingreso existentes, busque un filtro que posea la capacidad de atrapar tamaños de partículas en el rango de 5 a 10 micrones. Incluso esas pequeñas partículas pueden arruinar la apariencia del producto final, además de crear la necesidad de un trabajo adicional para eliminarlas.

Filtros de ingreso

- Tamaño de partícula de 5 a 10 micrones
- Los prefiltros aumentan la vida útil del filtro

Filtros de escape

- Debe atrapar el 98 % de las partículas para cumplir con NESHAP 6H
- Deséchelo como residuo peligroso

Tipos comunes de equipos de pulverización

Tipos de equipos de pulverización de aire

El término “aerosol de aire” simplemente significa que el aire comprimido se usa como fuente de energía para aplicar la pintura a cualquier objeto en particular. Aquí hay algunos ejemplos de equipos de pulverización de aire comunes:

- Alimentación por sifón de pulverización de aire: la taza de pintura está ubicada debajo de la boquilla de fluido y, por lo tanto, el fluido debe desviarse hasta la boquilla de fluido.
- Alimentación por gravedad de la pulverización de aire: la taza de pintura está ubicada sobre la boquilla de fluido y usa tanto la gravedad como la succión para suministrar el fluido a la boquilla de fluido.
- Alimentación a presión de pulverización de aire: se utiliza un recipiente presurizado que impulsa el fluido a la boquilla de fluido con presión de aire.

Alto volumen y baja presión (HVLP) vs. Compatible

- Las pistolas pulverizadoras HVLP utilizan un alto volumen de aire y una baja presión para llevar la gota de pintura a la superficie de pintura. La presión de la tapa de aire para el equipo de pulverización HVLP es igual o menor a 10 PSI. El equipo HVLP requiere un mayor volumen de aire que las pistolas pulverizadoras convencionales o compatibles.
- Las pistolas pulverizadoras compatibles (también conocidas como tecnología equivalente de alta eficiencia con presión reducida) combinan las características de los equipos convencionales y HVLP. La pintura se atomiza a una presión de la tapa de aire más alta que las pistolas pulverizadoras HVLP, pero la eficiencia de transferencia es igual o mayor que una HVLP.

Equipo de pulverización con alimentación a presión

En un sistema de alimentación a presión, el material de pintura en el recipiente se pone bajo “aerosol de aire” de aire y se fuerza o empuja fuera de la pistola.

Ventajas del equipo de pulverización con alimentación a presión

- Las presiones del fluido y del aire de atomización se pueden controlar independientemente para una mejor atomización y suministro del material.
- Los patrones de rociado son muy ajustables para adaptarse a una amplia variedad de tamaños de objetos o áreas de difícil acceso durante la pintura. También puede significar menos pasadas sobre objetos grandes.
- Los recipientes de pintura remotos pueden contener desde 1 cuarto de galón a muchos galones de material de pintura. Esto significa menos tiempo dedicado a mezclar pintura, rellenar equipos y una mayor eficiencia en general.

Desventajas del equipo de pulverización con alimentación a presión

- El equipo es más difícil y requiere más tiempo de limpiar debido a las mangueras y otros ensamblajes relacionados con los recipientes de pintura remotos.
- Las mangueras largas de fluido/aire pueden resultar difíciles de manejar.
- Los problemas de seguridad son de mayor preocupación debido al recipiente de pintura presurizado.

Otros tipos de equipos de pulverización

- El equipo **sin aire** utiliza una bomba de alta presión para llevar el material a la boquilla de fluido. Esto normalmente implica presiones de más de 2000 psi. La alta presión es necesaria tanto para atomizar el material como para completar la formación del patrón.
- El equipo **sin aire asistido por aire** también utiliza alta presión suministrada por una bomba, pero a presiones 20 a 40% más bajas que las requeridas para la pulverización sin aire. La técnica asistida por aire también utiliza una tapa de aire para suministrar una pequeña cantidad de aire para ayudar a completar la formación del patrón.
- El equipo **electrostático** carga las partículas de pintura haciéndolas especialmente conductoras de un objeto conectado a tierra. La pintura, en forma de partículas en polvo o líquido atomizado, se proyecta inicialmente hacia la superficie utilizando métodos de pulverización normales y luego se acelera hacia la superficie mediante una poderosa carga electrostática.

Configuraciones de la pistola pulverizadora

Los fabricantes de equipos de pulverización ofrecen una multitud de combinaciones de boquilla de fluido/aguja/tapa de aire. Estas combinaciones se conocen comúnmente como “configuraciones de pistola pulverizadora”. Estas configuraciones están diseñadas para aplicar categorías particulares de material de pintura.

La siguiente tabla proporcionará una guía general para la configuración de la pistola pulverizadora.

Recomendaciones generales para la configuración de la pistola pulverizador*		
Producto	HVLP / Compatible	Recipiente de presión
Adhesivo de enlace / Adhesivo de pulverización	1.2 a 1.4 mm	1.0 a 1.2 mm
La mayoría de las pinturas base	1.3 a 1.6 mm	1.0 a 1.2 mm
Relleno de polietileno	2.0 a 2.5 mm	NR
Capas finales de poliuretano acrílico	1.2 a 1.4 mm	1.0 a 1.2 mm
Recubrimientos transparentes acrílicos de poliuretano	1.2 a 1.4 mm	1.0 a 1.2 mm

* Consulte siempre las hojas de datos técnicos (TDS) de Matthew para obtener recomendaciones específicas.

Atomización

La atomización adecuada es fundamental con todo tipo de equipo de pulverización

La atomización es el proceso de romper un líquido (imprimación, pintura, etc.) en una gota o rocío.

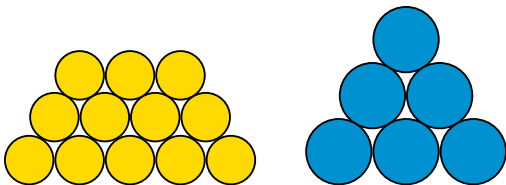
La atomización adecuada es el principal factor que contribuye a la apariencia del trabajo de pintura terminado. Muy poca atomización puede causar una serie de problemas como textura (piel de naranja), combaduras, aplicación excesiva de material o brillo desigual.

Algunas variables que pueden afectar el tamaño de las gotas y la atomización incluyen:

- Configuración de la pistola pulverizadora (boquilla de fluido/aguja/tapa de aire)
- Sistema de suministro de fluido (gravedad, sifón, alimentado a presión, sin aire, etc.)
- Presión de aire (medida en la entrada de aire de la pistola pulverizadora)

Ejemplo:

Matthews recomienda una pistola pulverizadora de 1.2 mm a 1.4 mm configurada para capas finales y recubrimientos transparentes de poliuretano acrílico. La siguiente imagen muestra la diferencia en atomización entre una configuración de 1.3 mm y una de 1.8 mm. El tamaño de gota más pequeño de la configuración de 1.3 mm tendrá un acabado más suave y una mejor cobertura que la gota más grande producida por la configuración de 1.8 mm.



Configuración de 1.3 mm Configuración de 1.8 mm

Proporción de fluido a aire

La proporción de fluido a aire

En otras palabras, la cantidad de pintura que sale de la boquilla de fluido frente a la Seguir de aire de atomización que suministra la tapa de aire. Esa proporción es uno de los factores clave de rendimiento para cualquier tipo de equipo de pulverización de aire.

Si tiene demasiado líquido y no hay suficiente aire de atomización, la pintura puede:

- Seguir demasiado humedad y provocar escurrimientos, combaduras, cortinas, etc.
- Tener demasiada piel de naranja o textura áspera
- Secarse y curar lentamente debido a la formación excesiva de película

Si tiene demasiado aire de atomización y poco líquido, la pintura puede:

- Seguir seca con muy poco “flujo”
- Tener muy poca formación de película, no hay suficiente recubrimiento para funcionar correctamente
- “Secarse rápidamente” en la superficie, lo que hace que los solventes queden atrapados, provocando que el solvente forme ampollas, pierda brillo, etc.

Obviamente, ninguna de las alternativas anteriores es aceptable.

El equilibrio entre el suministro de fluido y la atomización es demasiado importante para dejarlo al azar.

El suministro de líquido se puede controlar mediante lo siguiente:

- El cambio de la configuración de la pistola pulverizadora: una boquilla de fluido más pequeña suministrará menos fluido y una boquilla de fluido más grande suministrará más fluido.
- Ajustar la cantidad de “recorrido del gatillo”: un gatillo “completo” suministrará la cantidad máxima de material. “Asfixiar” o girar el tope del gatillo suministrará menos material.

El aire de atomización se puede controlar de la siguiente manera:

- Ajustar el regulador de aire en la pared para permitir que se suministre la cantidad máxima de PSI a la pistola pulverizadora (consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola pulverizadora).
- Ajustar el regulador de aire de la pistola pulverizadora para la presión de aire.
- El uso de accesorios y acopladores de alto flujo permitirá la máxima cantidad de volumen de aire hacia la pistola pulverizadora.

El equilibrio entre el suministro de fluido y la atomización es demasiado importante para dejarlo al azar y es uno de los factores clave de rendimiento para cualquier tipo de equipo de pulverización de aire.

Aplicación



El propósito de los solventes

La mayoría de los productos de pintura requieren la adición de un solvente, también conocido como reductor. Consulte las hojas de datos técnicos de Matthews (TDS) para conocer las opciones de reductores y las proporciones de mezcla para los productos específicos.

Datos fundamentales sobre reductores

- Los reductores se componen de una combinación o mezcla de solventes que brindan diferentes características de rendimiento y aplicación.
 - Resistencia química para reducir la viscosidad de una resina con alto contenido de sólidos
 - Evaporar a diferentes velocidades durante el proceso de aplicación
 - Alterar las características de aplicación del producto
- Los reductores son herramientas temporales necesarias durante el proceso de aplicación de pintura.
- La capacidad de elegir, usar y conocer correctamente los reductores es una habilidad necesaria para cualquier técnico de repintado.

Tareas principales

Hay tres tareas principales que debe realizar un reductor:

1. Hacer que la pintura sea lo suficientemente delgada para aplicarla fácilmente con una pistola pulverizadora.
2. Actuar como un “portador” para llevar la pintura a la pieza, además de proporcionar nivelación y adhesión iniciales.
3. Dejar que la pintura alcance la nivelación final y empezar el proceso de secado/curado.

Mezclas de solventes

Estas tres tareas principales se realizan mezclando tres tipos de solventes usados para hacer un reductor: Solventes iniciales, solventes intermedios y solventes de cola. La siguiente tabla muestra cada una de estas mezclas y su papel en el proceso de pintura.

Solventes iniciales

Diluyen las resinas en el producto de pintura para permitir que se aplique con un equipo de pulverización de repintado. Se evapora rápidamente después de dejar la pistola pulverizadora.

Solventes intermedios

Permanecen con la pintura atomizada para proporcionar la adhesión inicial y nivelación del producto una vez que llega al sustrato. Se evapora rápidamente después de llegar al panel.

Solventes de cola

Permanecen con el producto aplicado para finalizar el proceso de nivelación (flujo) así como para asegurar la adhesión química a los productos anteriores. Se evapora al final durante el proceso de secado/curado.



La importancia de elegir el solvente correcto

Temperatura

Elija siempre un solvente (reductor o diluyente) o catalizador recomendado para la temperatura en la cabina de pulverización. Consulte las hojas de datos técnicos de Matthews (TDS, por sus siglas en inglés) para conocer las opciones de catalizadores y reductores y las proporciones de mezcla.

Tamaño del trabajo

También se tiene en cuenta el tamaño del trabajo. Al rociar superficies muy grandes, especialmente planas, el aire de la pistola pulverizadora que se mueve continuamente a través de la superficie de la unidad con cada pasada hará que un poco de solvente salga de la pintura prematuramente. Use un solvente de evaporación más lenta/con temperatura más alta para superficies grandes.

Flujo de aire

Si el flujo de aire en el área de rociado es muy rápido a través de la superficie de la unidad a pintar, entonces el solvente saldrá de la pintura demasiado rápido. Elija un solvente más lento o ajuste el flujo de aire. Nunca rocíe en un área con flujo de aire inadecuado y sin la ventilación adecuada.

Nota

Un error común es elegir un solvente “rápido” (temperatura fría) para acelerar el tiempo de secado de la pintura. Esta es una forma peligrosa de intentar acelerar el tiempo de secado y, de hecho, alargará el tiempo de secado. Esto sucede porque, a medida que el solvente se evapora rápido, la parte superior de la película de pintura forma una capa y atrapa esencialmente los solventes restantes dentro de la película. Las capas posteriores de pintura harán lo mismo y complicarán el problema. A medida que el solvente atrapado restante se abre paso a través de la película de pintura, aumenta el tiempo total de secado.

Capas de base

Mucha gente comete el error de usar siempre el reductor más rápido disponible como pintura base o imprimación. La elección del solvente adecuado para las capas de base es tan importante como para las capas finales o capas de acabado. El solvente apropiado para la temperatura ambiente permitirá que el recubrimiento permanezca “abierto” en la parte superior y permitirá que pase el solvente restante.

Guía de selección de reductores Matthews: Convencional

Las siguientes recomendaciones son solo una referencia general y deben utilizarse únicamente como punto de partida para elegir el reductor adecuado. Su entorno de pulverización particular y el tamaño del trabajo pueden requerir pequeños ajustes.

Consejos

- Un reductor de temperatura más alto permitirá que la superficie permanezca abierta más tiempo y proporcionará nivelación adicional.
- Tenga en cuenta el tamaño del trabajo al seleccionar el reductor adecuado. Los trabajos más grandes pueden requerir un reductor de temperatura más alta para mantener un borde “húmedo”.
- En el lugar en que hay un flujo de aire excesivo en el área de pulverización, se debe considerar un reductor de temperatura más alta para minimizar la posibilidad de que el solvente quede atrapado.

Reductores convencionales								
60 °F (15 °C)	65 °F (18 °C)	70 °F (21 °C)	75 °F (24 °C)	80 °F (26 °C)	85 °F (29 °C)	90 °F (32 °C)	95 °F (35 °C)	
								45251SP/01 *
					6396SP/01			
			45290SP/01					
		45280SP/01						
6379SP/01								

* Mezclar hasta 50/50 con el reductor 6396SP/01



Guía de selección de reductores Matthews: Bajo contenido de VOC

Las siguientes recomendaciones son solo una referencia general y deben utilizarse únicamente como punto de partida para elegir el reductor adecuado. Su entorno de pulverización particular y el tamaño del trabajo pueden requerir pequeños ajustes.

Consejos

- Un reductor de temperatura más alto permitirá que la superficie permanezca abierta más tiempo y proporcionará nivelación adicional.
- Tenga en cuenta el tamaño del trabajo al seleccionar el reductor adecuado. Los trabajos más grandes pueden requerir un reductor de temperatura más alta para mantener un borde “húmedo”.
- En el lugar en que hay un flujo de aire excesivo en el área de pulverización, se debe considerar un reductor de temperatura más alta para minimizar la posibilidad de que el solvente quede atrapado.

Reductores de bajo contenido de VOC							
60 °F (15 °C)	65 °F (18 °C)	70 °F (21 °C)	75 °F (24 °C)	80 °F (26 °C)	85 °F (29 °C)	90 °F (32 °C)	95 °F (35 °C)
					6302SP/01		
		6301SP/01					
6300SP/01							



Guía de selección de reductores Matthews: Exento

Las siguientes recomendaciones son solo una referencia general y deben utilizarse únicamente como punto de partida para elegir el reductor adecuado. Su entorno de pulverización particular y el tamaño del trabajo pueden requerir pequeños ajustes.

Consejos

- Un reductor de temperatura más alto permitirá que la superficie permanezca abierta más tiempo y proporcionará nivelación adicional.
- Tenga en cuenta el tamaño del trabajo al seleccionar el reductor adecuado. Los trabajos más grandes pueden requerir un reductor de temperatura más alta para mantener un borde “húmedo”.
- En el lugar en que hay un flujo de aire excesivo en el área de pulverización, se debe considerar un reductor de temperatura más alta para minimizar la posibilidad de que el solvente quede atrapado.

Reductores exentos							
60 °F (15 °C)	65 °F (18 °C)	70 °F (21 °C)	75 °F (24 °C)	80 °F (26 °C)	85 °F (29 °C)	90 °F (32 °C)	95 °F (35 °C)
					6372SP/01		
		6371SP/01					
	6370SP/01						



Guía de selección de reductores Matthews: Ultrabajo contenido de VOC

Las siguientes recomendaciones son solo una referencia general y deben utilizarse únicamente como punto de partida para elegir el reductor adecuado. Su entorno de pulverización particular y el tamaño del trabajo pueden requerir pequeños ajustes.

Consejos

- Un reductor de temperatura más alto permitirá que la superficie permanezca abierta más tiempo y proporcionará nivelación adicional.
- Tenga en cuenta el tamaño del trabajo al seleccionar el reductor adecuado. Los trabajos más grandes pueden requerir un reductor de temperatura más alta para mantener un borde “húmedo”.
- En el lugar en que hay un flujo de aire excesivo en el área de pulverización, se debe considerar un reductor de temperatura más alta para minimizar la posibilidad de que el solvente quede atrapado.

Reductores de ultrabajo contenido de COV							
60 °F (15 °C)	65 °F (18 °C)	70 °F (21 °C)	75 °F (24 °C)	80 °F (26 °C)	85 °F (29 °C)	90 °F (32 °C)	95 °F (35 °C)
						6372SP / 01 MAP-LVRS03 / 01	
		MAP-LVRS02 / 01					
MAP-LVRS01 / 01 y / 04							



Ajuste de la pistola pulverizadora

Después de elegir la pistola pulverizadora y la configuración correctas, el siguiente paso es ajustar la pistola.

Hay tres ajustes principales en una pistola pulverizadora:

Control de fluido

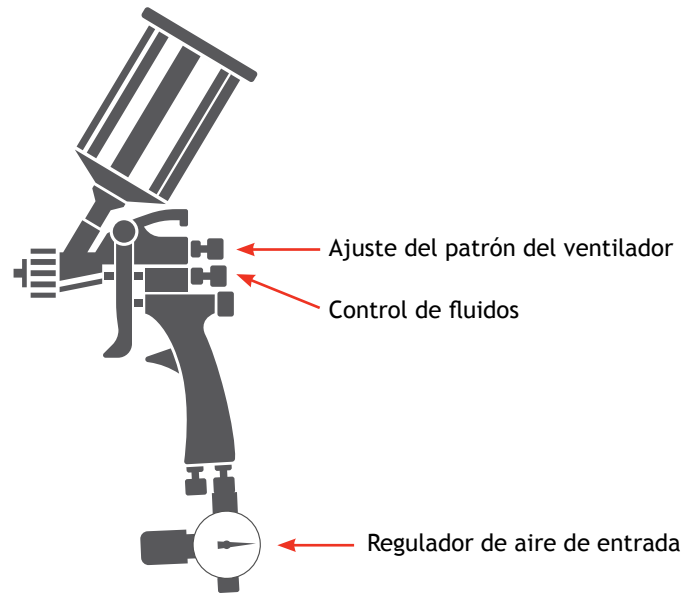
Esa es la perilla que se encuentra directamente detrás de la aguja de fluido y controla qué tanto o qué poco se puede apretar el gatillo. Ajuste la perilla de fluido al gatillo completo como punto de partida.

Ajuste del patrón del ventilador

Comience con un patrón “completo” y ajuste reduciendo según sea necesario. Importante: Los cambios en el patrón del ventilador cambiarán la presión del aire de atomización de la pistola, por lo que siempre vuelva a verificar la presión de entrada después de ajustar el patrón del ventilador.

Presión del aire de entrada

Siga las recomendaciones del fabricante de la pistola pulverizadora para la presión del aire de entrada.



Comprobación del patrón de la pistola pulverizadora

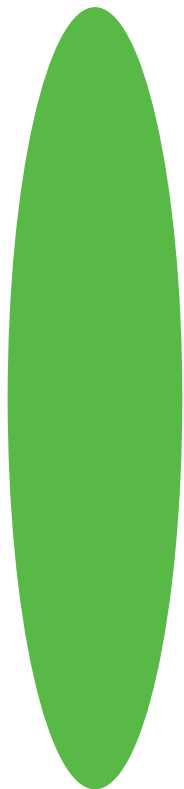
Antes de empezar cualquier proyecto, es importante ajustar correctamente el patrón de pulverización.

Paso 1

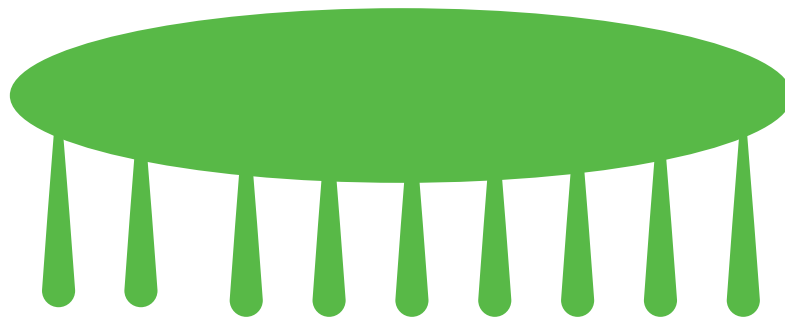
Sosteniendo la pistola pulverizadora a 8 pulgadas del tablero del patrón, apriete el gatillo completamente durante unos segundos sin mover la pistola.

Paso 2

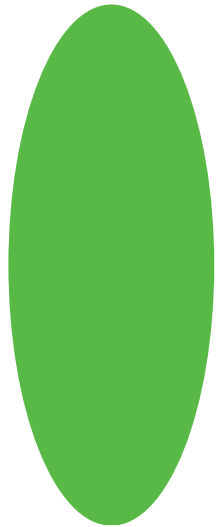
Gire la tapa de aire 90° y apriete el gatillo hasta que el producto empiece a fluir.



Patrón de 8 a 10 pulgadas



Patrones de pulverización incorrectos



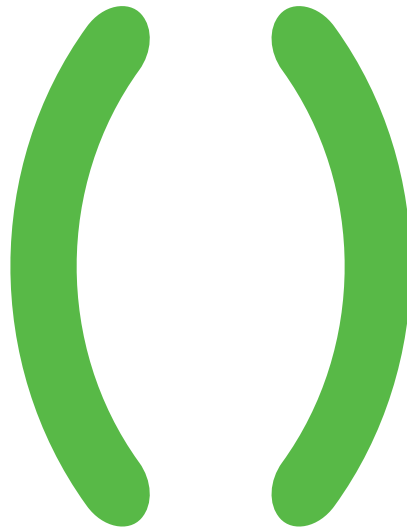
Muy poco aire
Demasiado líquido
Ventilador demasiado estrecho



Demasiado aire
No hay suficiente líquido
Ventilador demasiado ancho



Tapa de aire o aguja obstruidos
o dañados



Restricción de líquido o aire

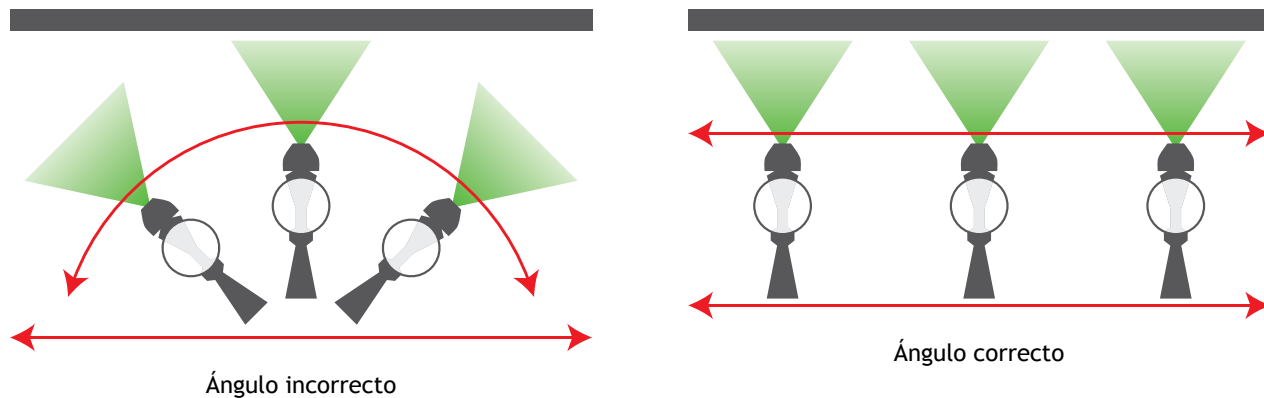
Técnica de la pistola pulverizadora

La técnica de la pistola pulverizadora y su relación con la atomización de productos es a menudo mal entendida por muchos pintores. La técnica adecuada de la pistola pulverizadora implica cuatro facetas:

- Ángulo
- Distancia
- Velocidad
- Ruta/Superposición

Ángulo

El ángulo recomendado de la pistola pulverizadora en relación con la superficie que se está pulverizando es de 90° . En este ángulo, el producto se atomiza correctamente, en una película uniforme. Mantener un ángulo perfecto de 90° en todas las superficies es imposible. Usarlo como guía aumentará las posibilidades de que la pintura se deposite en una película uniforme, lo que garantiza la formación de película y las características de secado adecuadas. El ángulo adecuado de la pistola pulverizadora también reduce la posibilidad de rayas o manchas al aplicar colores metálicos o de poco brillo.



Distancia

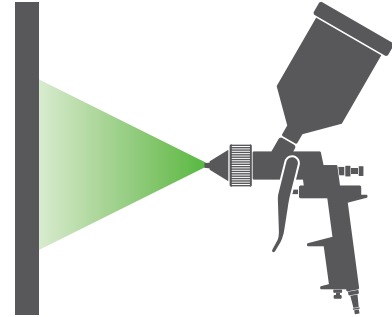
La distancia desde la superficie variará un poco con el tamaño y la forma de la unidad que se está rociando y el equipo de pulverización. La distancia recomendada para la mayoría de los productos Matthews es de 8 a 10 pulgadas desde la superficie.

8 a 10" desde la superficie

Sostener la pistola pulverizadora a la distancia recomendada de 8 a 10 pulgadas permite que la cantidad adecuada de material llegue al panel y fluya.

Esta técnica hace varias cosas:

- Permite la pérdida correcta de solvente en vuelo
- Se seca y cura correctamente
- Proporciona una formación de película uniforme
- Permite una adhesión adecuada



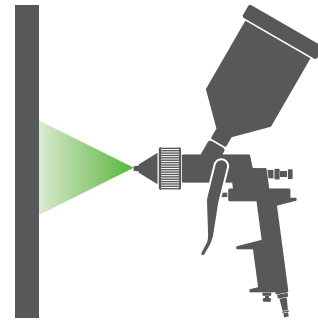
8 a 10" desde la superficie

3 a 4" desde la superficie

Sostener la pistola pulverizadora más cerca de lo recomendado restringe la separación de las partículas atomizadas, lo que ocasiona una humectación excesiva del producto.

Esta técnica hace varias cosas:

- Golpea el material rico en solventes en la superficie lo que proporciona una formación de película insuficiente
- Ralentiza los tiempos de secado y curado
- Atrapa los solventes lo que puede provocar la pérdida de brillo y las ampollas de solvente



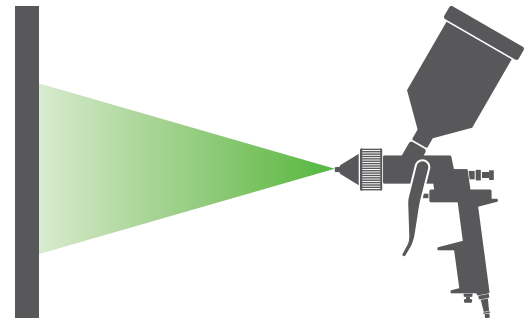
3 a 4" desde la superficie

12 a 15" desde la superficie

Sostener la pistola pulverizadora más lejos de la superficie de lo recomendado permite que el producto atomizado se separe ampliamente y carecerá de la humectación necesaria en el momento del impacto.

Esta técnica hace varias cosas:

- Se pierde demasiado material con la pérdida de solvente en vuelo
- Se seca demasiado rápido (tendrá una película seca y rugosa)
- Formación de película insuficiente
- Humectación inadecuada del material
- Puede requerir más capas para cubrir



12 a 15" desde la superficie

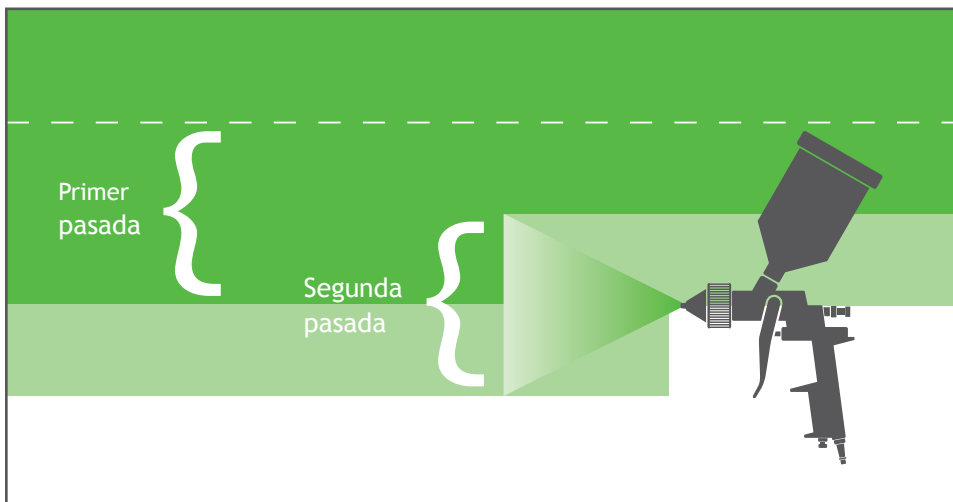
Velocidad

La velocidad de desplazamiento de la pistola pulverizadora debe ser tal que garantice una formación de película uniforme. La mejor manera de juzgar la velocidad de la pistola es observar la forma en que la pintura golpea el panel. Hágase las siguientes preguntas:

- ¿El producto de pintura se deposita correctamente?
- ¿Está lo suficientemente húmedo?
- ¿Está lo suficientemente nivelado?

Ruta/Superposición

La ruta de la pistola pulverizadora o “superposición” debe proporcionar la “humedad” adecuada sin crear una película excesiva. Usar una superposición de 50% (mínimo) a 75% (máximo) es la mejor “ruta” a seguir para lograr características uniformes de formación de película en la mayoría de los productos.



50 a 75% de superposición

Sistemas de alimentación a presión

Paso a paso: Puesta en marcha inicial del sistema de alimentación a presión

Elementos necesarios:

- Equipo de protección personal (PPE, por sus siglas en inglés), tal como se utiliza para cualquier actividad de pintura normal
- Hoja de datos técnicos de Matthew (TDS) para ver las recomendaciones de instalación de la pistola pulverizadora y emisión de fluido del recipiente a presión
- Recipiente a presión y pistola pulverizadora
- Suficiente material listo para rociar (RTS, por sus siglas en inglés) a fin de llenar la línea de fluido y realizar múltiples pruebas de emisión de fluido
- Recipiente colector para el fluido que se purgará de la línea
- Taza medidora
- Cronómetro

Realice una prueba de suministro de fluido (también conocida como prueba de volcado):

1. Vierta material listo para rociar (RTS) en un recipiente a presión limpio.
2. Antes de conectar una manguera de aire al recipiente a presión, ajuste la pistola pulverizadora a gatillo “completo” y apague completamente el regulador de aire de atomización.
3. Conecte la manguera de aire al recipiente a presión y ajuste la presión del recipiente:
 - Para recipientes a presión de 2 cuartos, establezca la presión del recipiente entre 5 a 7 psi como punto de partida
 - Para recipientes más grandes, establezca la presión del recipiente en 10 psi como punto de partida
4. Con el aire de atomización aún apagado, apunte la pistola pulverizadora hacia un recipiente y apriete el gatillo. Una vez que se haya purgado todo el aire de la línea de fluido y salga un flujo constante de material por la boquilla de fluido, suelte el gatillo.
5. Con la pistola pulverizadora apuntando hacia la taza medidora, apriete el gatillo y encienda el cronómetro simultáneamente.
6. Cuando el cronómetro llegue a los 15 segundos, suelte el gatillo.
7. Anote cuánto material hay en la taza medidora y multiplique la cantidad por cuatro (4).

Ejemplo: Si se “vertieron” 2.5 onzas de líquido en la taza medidora en 15 segundos, multiplique 2.5 onzas por cuatro (4) para determinar cuánto líquido se está administrando en un (1) minuto. En este ejemplo, el suministro de líquido es de 10 onzas por minuto (2.5 onzas en 15 segundos X 4 = 10 onzas/minuto). Esta cantidad de líquido sería un buen punto de partida para las capas finales y recubrimientos transparentes de Matthews, ya que el suministro de líquido del recipiente a presión recomendado es de entre 8 y 12 onzas por minuto. Consulte siempre las hojas de datos técnicos de Matthews (TDS) para obtener recomendaciones específicas de onzas líquidas por minuto.

NOTA: Si se suministra demasiado o muy poco líquido, se pueden realizar los siguientes ajustes:

Demasiado suministro de líquido:

1. Disminuya la presión del recipiente
2. O cambie la configuración de la pistola pulverizadora a una configuración menor
3. O bien, baje (“estrangule”) la perilla de control de fluido

Suministro de líquido demasiado escaso:

1. Aumente la presión del recipiente
2. O cambie la configuración de la pistola pulverizadora a una configuración mayor

Después de realizar los ajustes, siga realizando pruebas de suministro de líquido hasta que se haya alcanzado la cantidad deseada de suministro de líquido.

El siguiente paso es ajustar el aire de atomización según las recomendaciones del fabricante y realizar una prueba de patrón tal como se describió anteriormente en esta sección.

Preparación del sustrato





The Best Steps for the Best Coat

Guía de preparación del sustrato de Matthews Paint

Seleccione su sustrato de la lista a continuación.

Notas importantes 72

Claves del éxito 72

Aluminio73-75

Aluminio anodizado..... 76

Láminas de aluminio compuesto.....77-78

Acero.....78-82

Recubrimiento de polvo.....82-83

Reparaciones de acero o aluminio83-84

Superficies pintadas 85

Acrílico 86

Acrilonitrilo butadieno estireno (ABS) 87

Masilla para carrocerías..... 87

PVC..... 88

Fotopolímero88-90

Copoliésteres, PETG, Mustang 90

Impresión 3D..... 90

Polycarbonato..... 91

Vinilo..... 92

Embellecedor 93

EPS-poliestireno..... 93

Cara flexible 94

Polipropileno, polietileno..... 94

Vidrio, porcelana..... 94

Madera.....95-96

Tablero de scooter96-97

Fibra de vidrio.....97-98

Placa de espuma de poliuretano o HDU..... 98

Granito 99

Cemento..... 100

Recomendaciones de preparación para el recubrimiento transparente

Capas finales Matthews 101

Aluminio, latón, cobre o bronce..... 101

Acrílico 102

Polycarbonato..... 103

Vinilo..... 104

Luminore 105

Madera..... 105



Notas importantes

Los materiales descritos están diseñados para su aplicación por parte de personal profesional capacitado y con el equipo adecuado. No están destinados a la venta para el público en general.

Antes de cualquier aplicación de rociado, consulte con su ciudad local, distritos locales de calidad del aire o la oficina gubernamental para determinar qué reglamentos debe seguir para cumplir con los reglamentos de contenido de VOC en su comunidad.

Investigue o consulte con el fabricante del sustrato para obtener información sobre la limpieza y preparación adecuadas para recubrimientos especiales. Si no puede encontrar su sustrato en esta guía, comuníquese con el fabricante del sustrato.

Los productos mencionados pueden ser peligrosos. Siga siempre las precauciones de seguridad adecuadas cuando utilice productos Matthews. El uso seguro requiere leer, comprender y seguir todas las etiquetas, SDS y hojas de datos técnicos antes de su uso.

Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías de rendimiento, resultados o idoneidad para cualquier uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso detallado en este documento.

Claves del éxito

Las declaraciones y los métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las mejores prácticas conocidas por Matthews Paint.

El área de pulverización y el sustrato deben estar calientes y tener un flujo de aire adecuado. La aplicación de imprimaciones, capas finales y recubrimientos transparentes nunca debe realizarse a temperaturas inferiores a 60 °F/16 °C.

Elimine los bordes afilados, ya sea enrutados o cortados. Elimine cualquier borde afilado notable en el sustrato. Las películas de imprimación y capa final de pintura son más débiles en los bordes afilados de 90 grados.

72

Siga los procedimientos enumerados para sustratos específicos en esta guía en cuanto a recomendaciones de limpieza, preparación e imprimación.

Siga las instrucciones del fabricante del equipo de pulverización para la configuración de la pistola y las recomendaciones de presión de aire adecuadas.

Recomendamos probar el proceso para cualquier sustrato, producto nuevo o procedimientos de aplicación por primera vez antes de empezar la producción permanente. Las pruebas periódicas de aplicación y adhesión confirman el rendimiento del producto y la producción.

Consulte las hojas de datos técnicos o las tablas de selección de reductores de Matthews para obtener una guía de selección de reductores. Recuerde que el cambio de estaciones afecta la temperatura y la humedad durante la aplicación.

Deje secar el tiempo adecuado entre capas. Los tiempos de secado varían según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la configuración de la pistola de pulverización, la aplicación, etc. Las capas adicionales pueden requerir un tiempo de secado prolongado.

Para obtener información adicional sobre fórmulas de color, especificaciones o preguntas técnicas, comuníquese con Matthews Paint al **800-323-6593** o visite nuestro sitio web en **www.matthewspaint.com**.



Aluminio

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Pintura base blanca brillante:

274535SP/01: RTS 3.5 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para superficies interiores, letras de canal interiores y cajas de luz, no es necesario pulir.
- Para superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique de 1 a 2 capas húmedas, dejando un tiempo de secado adecuado entre las capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de grabado sin cromato:

74350SP/01: RTS 3.5 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique solo 1 capa húmeda completa de imprimación grabado sin cromato.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

PT Relleno:

74760SP/01: RTS 6.4 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Tratamiento para metales con autograbado HBPT:

74770SP/01: RTS 6.13 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Continúa en la página siguiente...



Aluminio (continuación)

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para las superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

U-Prime:

274685SP/01: *RTS 2.8 o 3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para las superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Pretratamiento de metales:

74734SP/01: *RTS 6.34 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para las superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 220 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

74734SP/01 El pretratamiento de metales no debe usarse sobre aluminio pulido con chorro de arena, granallado o medios para granallado debido a las propiedades de relleno CERO del producto.

Aluminio (continuación)

Tratamiento para metales con autograbado HBEF:

74780SP/01: *RTS 6.04 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: *3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: *RTS 1.8 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar, limpiar y aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.



Aluminio anodizado

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Se debe lijar para eliminar todo el recubrimiento anodizado del aluminio.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje secar durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para las superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: *3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Láminas de aluminio compuesto

Alucobond®, Dibond, Alumilite, Alupanel y Ecopanel

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- La capa final se puede aplicar directamente siempre que el aluminio desnudo no quede expuesto después de la abrasión. Si el aluminio desnudo está expuesto, use la aplicación de imprimación epoxi antes de aplicar la capa final.



Capa final de Matthews:

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con lija de grano 320 a 400 o una esponjilla abrasiva equivalente hasta eliminar el brillo.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: RTS 0.42 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Continúa en la página siguiente...



Láminas de aluminio compuesto (continuación)

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: 3.5 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para las superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Acero

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/6410 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Acero (continuación)

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: RTS 0.42 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/6405, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01/6410 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: 3.5 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Pintura base blanca brillante:

274535SP/01: RTS 3.5 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique de 1 a 2 capas húmedas, dejando un tiempo de secado adecuado entre las capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de grabado sin cromato:

74350SP/01: RTS 3.5 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique solo 1 capa húmeda completa de imprimación grabado sin cromato.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

PT Relleno:

74760SP/01: RTS 6.4 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Acero (continuación)

Tratamiento para metales con autograbado HBPT:

74770SP/01: RTS 6.13 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Tratamiento para metales con autograbado HBEF:

74780SP/01: RTS 6.04 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

U-Prime:

274685SP/01: RTS 2.8 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para las superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: RTS 1.8 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar, limpiar y aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

Acero

Acero al carbono, hierro fundido, galvanizado en caliente, Galvaneal, Galvalume, bonderizado, recubierto de fosfato, pasivadores o estabilizadores

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- El acero galvanizado requiere una atención especial:
 - Algunos fabricantes de acero galvanizado aplican un tratamiento de aceite para proteger el sustrato durante el almacenamiento. Este aceite debe eliminarse antes de lijar.
 - Algunos aceros galvanizados tienen un recubrimiento de pasivación aplicado diseñado para proteger el sustrato mientras se desgasta naturalmente. Este recubrimiento debe eliminarse antes de la imprimación y la capa final.
 - Tener en cuenta que el acero recién galvanizado continuará desgastándose a medida que envejece. Se debe permitir que envejezca (intemperie) según las recomendaciones del fabricante antes de la imprimación y aplicar la capa final.
 - Para obtener información más detallada sobre la pintura de acero galvanizado, consulte ASTM D6386.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: RTS 0.42 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: 3.5 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Recomendaciones de preparación del sustrato para Matthews Paint. Estas recomendaciones deben utilizarse únicamente como pautas generales.

1-800-323-6593 • www.matthewspaint.com



Acero Inoxidable

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 80 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Recubierto en polvo

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 220 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 220 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 220 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Recubierto en polvo (continuación):

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: 3.5 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 220 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Reparaciones de acero o aluminio

Superficies previamente imprimadas o pintadas

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Inspeccione el recubrimiento existente en busca de deslaminación o degradación para determinar si se debe quitar el recubrimiento existente. Si es así, repare o pele según sea necesario.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

83

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Continúa en la página siguiente...



Reparaciones de acero o aluminio (continuación)

Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: *RTS 1.8 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para las superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar, limpiar y aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

U-Prime:

274685SP/01: *RTS 2.8 o 3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: *3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Superficies pintadas Matthews o acabados no identificados

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Siempre pruebe la superficie pintada para verificar su compatibilidad antes de usar imprimaciones y capas finales de Matthews.
- Inspeccione el recubrimiento existente en busca de deslaminación o degradación para determinar si se debe quitar el recubrimiento existente. Si es así, repare o pele según sea necesario.



Opción de capa final Matthews (sin imprimación):

Si el acabado existente está completamente curado y en buen estado, Matthews Topcoat se puede aplicar directamente sin imprimación.

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con lija de grano 220 a 320 o una esponjilla abrasiva, y termine de lijar con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Importante: Si se ha expuesto el sustrato desnudo, se debe aplicar una imprimación Matthews apropiada antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: *3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Recomendaciones de preparación del sustrato para Matthews Paint. Estas recomendaciones deben utilizarse únicamente como pautas generales.

1-800-323-6593 • www.matthewspaint.com



Acrílico

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por el contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- Matthews recomienda enfáticamente el uso de adhesivo de enlace (Tie Bond) como adhesivo sobre acrílicos para garantizar una adhesión adecuada.



Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

86

Acrílico Cortado con láser, cortado con enrutador, tratado con llama

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por el contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- 6428SP/01 puede ser demasiado agresivo para acrílico cortado con láser.
- Matthews recomienda enfáticamente el uso de adhesivo de enlace (Tie Bond) como adhesivo sobre acrílicos para garantizar una adhesión adecuada.
- Para evitar agrietamiento en los bordes del acrílico cortado con láser, use un ajuste de temperatura más bajo.



Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Acrilonitrilo butadieno estireno (ABS)

Banner arriba

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por el contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.



Capa final de Matthews:

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Masilla para carrocería

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: RTS 1.8 VOC

- Lije en bloque la masilla para carrocerías según sea necesario con lija de grano 80 a 180, y termine de lijar con el grano más fino posible.
- Limpie el área alrededor de la reparación* con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije o raspe las áreas alrededor de la reparación según sea necesario con lija de grano 180 a 320, y termine con el grano más fino posible.
- Limpie el área que rodea la reparación* nuevamente con un limpiador apropiado.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar el bloque con grano 220 a 320 y vuelva a limpiar.
- Aplique imprimación epoxi o imprimación de uretano seguida de una capa final según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

*NOTA: El limpiador nunca debe entrar en contacto con la masilla para carrocería.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

PVC Expandido y no expandido (Komatex, Sintra, Celtec, Intacel, EX-Cel y Trovicel)



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- Para aplicaciones exteriores, es importante encapsular completamente todo el sustrato de PVC para evitar deformaciones.

Si se requiere relleno lateral, aplicar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP en los lados ásperos antes de aplicar la capa final:

- Con un rodillo, aplique de 1 a 3 capas de imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01 solo en las secciones laterales rugosas (no aplicar 6001SP/01 a la cara del PVC).
- Deje secar durante 1.5 horas.
- Lije hasta obtener la suavidad deseada.
- Limpie con el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique el adhesivo Tie Bond según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Fotopolímero Nova Polymers (NovAcryl PT y NovAcryl ECR-3)



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.



Fotopolímero (continuación):

Primera pintura de la superficie (no se necesita adhesivo de enlace):

- Limpie con preparación plástica 6428SP/01, limpiador con bajo contenido de VOC 6405SP/01 o prelimpiador con bajo contenido de VOC 6410SP/01 con un cepillo de cerdas cortas.
- Mientras la superficie aún esté húmeda, séquela con aire comprimido.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique una capa final o un recubrimiento transparente directamente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Pintura de la segunda superficie opcional de NovAcryl PT (no se necesita adhesivo de enlace):

- Limpie con preparación plástica 6428SP/01, limpiador con bajo contenido de VOC 6405SP/01 o prelimpiador con bajo contenido de VOC 6410SP/01 con un cepillo de cerdas cortas.
- Mientras la superficie aún esté húmeda, séquela con aire comprimido.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique una capa final a la segunda superficie directamente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- ¡Importante! Al aplicar pintura a la segunda superficie NovAcryl PT, debe aplicar un recubrimiento transparente a la primera superficie para proteger el fotopolímero. Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Fotopolímero Nova Polymers (NovAcryl LP, NovAcryl AL y Permaglow)

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.



Recubrimiento de la primera superficie (no se necesita adhesivo de enlace):

- Limpie con preparación plástica 6428SP/01, limpiador con bajo contenido de VOC 6405SP/01 o prelimpiador con bajo contenido de VOC 6410SP/01 con un cepillo de cerdas cortas.
- Mientras la superficie aún esté húmeda, secala con aire comprimido.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique el recubrimiento transparente directamente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

89

Fotopolímero Nova Polymers (NovAcryl EX)

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimación de grabado sin cromato:

74350SP/01 y 74351SP/01: RTS 3.5 VOC

- Limpie con un limpiador doméstico multiuso mientras frota suavemente con un cepillo de cerdas cortas.
- Enjuague bien con agua limpia.
- Mientras la superficie aún esté húmeda, séquela con aire comprimido.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 1 capa húmeda completa de imprimación grabada sin cromato 74350SP/01 únicamente.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Fotopolímero Jet

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.



Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

90

Copoliésteres, PETG y Mustang (Plaskolite)

No recomendamos Recubra copoliésteres y sustratos PETG con Matthews.

Impresión 3D Massivit

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.



Capa final de Matthews:

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Policarbonato



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- Los fabricantes de policarbonato recomiendan que toda la humedad se elimine por calor del sustrato antes de la aplicación del recubrimiento.
- La aplicación de cualquier imprimación, adhesivo o capa final alterará la resistencia al impacto de ese sustrato.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- 6428SP/01 puede ser demasiado agresivo para el policarbonato.
- Para acabados translúcidos, se debe usar pintura en aerosol translúcida de la serie Lacryl 400 (consulte la hoja de datos técnicos L400).

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Opción de capa base de Matthews (sin adhesivo de enlace):

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 1 capa ligera de capa base de Matthews convertida (SOA, N o SVOC) como capa de barrera (consulte la hoja de datos técnicos para el convertidor de capa base con bajo contenido de VOC 287103SP/01).
- Deje secar de 10 a 15 minutos.
- Aplique capas adicionales para lograr el color y la cobertura deseados.
- NOTA: Para pintar la primera superficie, aplique recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Algunos policarbonatos pueden ser sensibles al agrietamiento cuando se usa el adhesivo de enlace 74777SP/01. Usar una capa base convertida de Matthews (SOA, N o SVOC) en lugar de 74777SP/01 es una opción menos agresiva.



Vinilo



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- No se requiere aditivo flexible cuando se aplica Matthews Topcoat al vinilo completo preaplicado.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

92

Opción de capa final de Matthews (sin adhesivo de enlace):

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo VOC 6410SP/01.
- Lije con una esponjilla abrasiva.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Embellecedor Jewelite

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- No se requiere aditivo flexible cuando se aplica Matthews Topcoat al embellecedor preaplicado completo.



Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

93

EPS-Poliestireno Espuma Gator

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimación de látex acrílico:

- Limpie el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique la imprimación de látex para exteriores para llenar y sellar todas las áreas de la superficie de espuma.
- Deje secar durante al menos 60 minutos.
- Raspe la superficie con una esponjilla abrasiva.
- Limpie con el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador con bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Cara flexible (Cooley)



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

94

Polipropileno y polietileno

- Requiere tratamiento de llama (Flame) o corona para alterar la estructura molecular de la superficie, lo que permite un período de tiempo limitado para que el sustrato sea receptivo a la pintura. Todas las estructuras de propileno y etileno son diferentes, así que pruebe la adherencia.
- Limpie con preparación plástica 6428SP/01.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Extremadamente difícil de pintar incluso cuando se utiliza un proceso de tratamiento con llama o corona.

Vidrio y porcelana

No recomendamos Recubra vidrio o porcelana con Matthews.



Madera (Incluyendo MDO, MDF y Extira)

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Ciertas aplicaciones que usan madera exterior como sustrato se expandirán o contraerán demasiado para que se pueda usar Matthews.
- Para aplicaciones exteriores, es importante encapsular completamente todo el sustrato para evitar la penetración de humedad.



Pasos generales de limpieza y preparación:

- Pruebe el nivel de humedad del sustrato. El nivel de humedad debe ser inferior al 13%.
- Elimine la suciedad con aire comprimido limpio.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Si se requiere un relleno/bloqueo pesado para llenar vetas, nudos u otras imperfecciones, la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01 proporciona el mayor relleno. De lo contrario, se puede utilizar cualquier imprimación Epoxi Matthew.

Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: RTS 1.8 VOC

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar con grano de 220 a 320.
- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique imprimación epoxi o imprimación de uretano seguida de una capa final según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

*NOTA: El limpiador nunca debe entrar en contacto con madera expuesta.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

95

U-Prime:

274685SP/01: RTS 2.8 VOC

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 16 horas antes de lijar con grano de 220 a 320.
- Limpie* con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique imprimación epoxi o imprimación de uretano seguida de una capa final según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

*NOTA: El limpiador nunca debe entrar en contacto con madera expuesta.

Continúa en la página siguiente...



Madera (continuación) (Incluyendo MDO, MDF y Extira)

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para alcanzar el espesor total de la película en seco.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: *3.5 VOC*

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para alcanzar el espesor total de la película en seco.
- Deje que se seque durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

96

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Tablero de scooter

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Adhesivo de enlace:

274777SP/01: *RTS 0 VOC*

- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 220 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Tablero de scooter (continuación)

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: *RTS 6.4 - 6.6 VOC*

- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 220 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Fibra de vidrio Sin recubrimiento de gel (crudo)

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: *RTS 1.8 VOC*

- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar, limpiar y aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

97

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para alcanzar el espesor total de la película en seco.
- Deje secar durante 24 horas antes de lijar, limpiar y aplicar la capa final.
- Recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Fibra de vidrio Recubierto de gel

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por el contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- Todo el agente desmoldante debe eliminarse antes de lijar. Es posible que se requieran varios pasos de limpieza.



Capa final de Matthews:

- Limpie profundamente con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con lija de grano 320 a 400 y termine de lijar con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Si se necesita imprimación, aplique cualquier imprimación epoxi de Matthews según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

HDU o placa de espuma de poliuretano

Placa de polietileno, espuma para letreros, placa de precisión, placa de jaspe, Corafoam®/Dunaboard

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



98 Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: RTS 1.8 VOC

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar con grano de 220 a 320.
- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique imprimación epoxi o imprimación de uretano seguida de una capa final según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

*NOTA: El limpiador nunca debe entrar en contacto con la espuma expuesta.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

U-Prime:

274685SP/01: RTS 2.8 VOC

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 16 horas antes de lijar con grano de 220 a 320.
- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique imprimación epoxi o imprimación de uretano seguida de una capa final según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

*NOTA: El limpiador nunca debe entrar en contacto con la espuma expuesta.



Granito

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Limpie con chorro de arena o lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie nuevamente con un limpiador apropiado (para granito pulido con chorro de arena, sople con aire comprimido limpio solamente).
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado* adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Limpie con chorro de arena o lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie nuevamente con un limpiador apropiado (para granito pulido con chorro de arena, sople con aire comprimido limpio solamente).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Limpie con chorro de arena o lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie nuevamente con un limpiador apropiado (para granito pulido con chorro de arena, sople con aire comprimido limpio solamente).
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: *3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Limpie con chorro de arena o lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie nuevamente con un limpiador apropiado (para granito pulido con chorro de arena, sople con aire comprimido limpio solamente).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Cemento Desnudo

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la preparación y aplicación del producto.



Pasos generales de limpieza y preparación:

- ¡Preste especial atención a estas instrucciones, ya que es muy importante seguirlas correctamente!
- Limpie a presión toda la superficie con 2000 PSI a 3 a 5 GPM (galones por minuto).
- Limpie con ácido muriático al 5% y solución acuosa. (¡Utilice las instrucciones de seguridad recomendadas por el fabricante del ácido muriático!)
- Enjuague bien con agua y deje secar.
- Elimine la suciedad con aire comprimido.
- Pruebe el nivel de pH del sustrato. El nivel de PH adecuado debe ser menor a 10 y mayor que 5, neutral es 7 y se prefiere. (Los lápices de prueba de pH se pueden comprar en <http://www.cole-palmer.com>)
- Pruebe el nivel de humedad del sustrato. El nivel de humedad debe ser inferior al 13%.
- Importante: Si no se garantiza que los niveles de humedad y pH estén dentro de los límites recomendados, se producirá una falla aparente o eventual del recubrimiento.
- Aplique la imprimación y la capa final según las recomendaciones a continuación.

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi gris:

6007SP/01: *3.5 VOC*

- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 45 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Recomendaciones de preparación para el recubrimiento transparente

Matthews Topcoat (Color)

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Inmediatamente después de la aplicación de Matthews Topcoat:

- Deje secar la capa final durante 15 minutos.
- Aplique 2 capas húmedas completas de Matthews Clear, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.

Si la capa final se deja secar más de 24 horas:

- Limpie con el limpiador Matthews apropiado.
- Lije ligeramente en seco con lija de grano 320 a 400 g a mano/máquina o lije en húmedo con 600 g.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas de Matthews Clear, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.

Aluminio, latón, cobre o bronce

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Bisele o elimine todos los bordes afilados antes de aplicar Spray Bond.
- Para latón y cobre, los transparentes Braco 42260SP/01 y 282260SP/01 contienen un agente antideslustre.



101

Adhesivo de pulverización (Spray Bond):

274793SP/01: *RTS 0 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas de ligeras a medias, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Acrílico

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- 6428SP/01 puede ser demasiado agresivo para acrílico cortado con láser.



Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Los acrílicos cortados con láser, cortados con enrutador y tratados con llama pueden ser susceptibles de agrietarse en los bordes. Use configuraciones de temperatura más bajas si es posible e imprimación con 274777SP/01 Tie Bond solamente.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Policarbonato



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- Los fabricantes de policarbonato recomiendan que toda la humedad se elimine por calor del sustrato antes de la aplicación del recubrimiento.
- La aplicación de cualquier imprimación, adhesivo o capa final alterará la resistencia al impacto de ese sustrato.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- 6428SP/01 puede ser demasiado agresivo para el policarbonato.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Opción de recubrimiento transparente convertido Matthews (sin adhesivo de enlace):

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 1 capa ligera de recubrimiento transparente Matthews convertido (convencional o con bajo contenido de VOC*) como capa de barrera (consulte la hoja de datos técnicos para el convertidor de capa base con bajo contenido de VOC 287103SP/01).
- Deje secar de 10 a 15 minutos.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

*287103SP/01 no debe usarse en recubrimientos transparentes MAP-LV ultrabajo

Algunos policarbonatos pueden ser sensibles al agrietamiento cuando se usa Tie Bond. El uso de recubrimientos transparentes convertidos de Matthews (excluidos los recubrimientos transparentes MAP-LVC) en lugar de 74777SP/01 es una opción menos agresiva.



Vinilo



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6405SP/01 o 6410SP/01 se pueden usar como limpiadores en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- No se requiere aditivo flexible cuando se aplica Matthews Topcoat al vinilo completo preaplicado.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Limpiadores convencionales o con bajo contenido de VOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/01 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Limpiadores convencionales o con bajo contenido de VOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/01 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

104

Opción de recubrimiento transparente Matthews (sin adhesivo de enlace):

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije con una esponjilla abrasiva.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.



Luminore

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.



Adhesivo de pulverización (Spray Bond):

274793SP/01: *RTS 0 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas de ligeras a medias, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Madera

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Ciertas aplicaciones que usan madera exterior como sustrato se expandirán o contraerán demasiado para que se pueda usar Matthews.
- Para aplicaciones exteriores, es importante encapsular completamente todo el sustrato para evitar la penetración de humedad.



Pasos generales de limpieza y preparación:

- Pruebe el nivel de humedad del sustrato. El nivel de humedad debe ser inferior al 13%.
- Elimine la suciedad con aire comprimido limpio.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Selle la madera aplicando 2 capas húmedas completas de Matthews Gloss Clear permitiendo un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar completamente el recubrimiento transparente antes de lijar con lija de grano 320 o más fino para suavizar la superficie.
- Elimine la suciedad con aire comprimido limpio.
- Aplique 2 capas húmedas completas de recubrimiento transparente Matthews dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.





Matthews Cleaners (limpiadores) están diseñados para eliminar ceras, grasas, siliconas y otros contaminantes en una variedad de sustratos que incluyen metal desnudo, plásticos, imprimaciones y más. Nuestra opción con ultrabajo contenido de VOC y ecológica es muy eficaz y cumple con la mayoría de las normas de VOC en todo el país.

Hojas de datos técnicos

45330SP/01 Limpiador de preparación rápida.....	109-110
6428SP/01 Preparador para plástico.....	111-112
6410SP/01 Prelimpiador de bajo VOC	113-114

El sistema completo de Matthews Paint:



Operación de limpieza previa

Los sustratos tienen muchos contaminantes potenciales en la superficie que deben eliminarse antes de realizar cualquier trabajo. Matthews tiene varios limpiadores para varios sustratos:

Limpiador Matthews	Tipo de producto	Sustratos	Contaminantes
De preparación rápida 45330SP/01*	Removedor de grasa y cera solvente	Metálico**	Cera, grasa, aceite de corte
De preparación plástica 6428SP/01*	Antisolvente estático	Todos los plásticos	Desmoldeador, estático
Prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP / 01	Limpiador universal a base de agua	Todos los sustratos	La mayoría de los contaminantes orgánicos e inorgánicos

*Consulte los reglamentos locales para conocer las restricciones de contenido de VOC (compuestos orgánicos volátiles).

**Precaución: No utilice este producto sobre piezas de plástico o fibra de vidrio. La aplicación en estas superficies puede generar una acumulación de electricidad estática lo que puede ocasionar una llamarada. No lo use en acabados frescos/sin curar, de lo contrario puede ocurrir el ablandamiento del recubrimiento.

Pasos de limpieza

Aplique una cantidad generosa de limpiador Matthews a la superficie con un paño limpio sin pelusa o una botella rociadora de mano y limpie la superficie hasta que se seque.

No permita que el limpiador se seque sobre la superficie o el acabado final puede verse afectado. Esto podría provocar fallas en la pintura.





Limpiador de preparación rápida

45330SP/01

La preparación adecuada del sustrato juega un papel importante para el éxito de un trabajo de pintura. La contaminación de la superficie es la razón más común para las fallas de recubrimiento prematuros.

El Limpiador de preparación rápida se ha diseñado específicamente para eliminar ceras, grasas, siliconas y otros contaminantes de metal desnudo o recubierto y así eliminar problemas de adhesión.



Características:

Envasado listo para usar.....Sin mezclado; resultados consistentes

Base solvente.....Excelente para retirar cera, grasa y contaminación por aceite

Ventajas:

Instrucciones de uso

Limpiador de preparación rápida 45330SP/01



- Aplique una cantidad generosa de 45330SP/01 en la superficie con un paño limpio o una botella de pulverización de mano y limpie la superficie.
- La aplicación inicial hará flotar los contaminantes hacia la superficie, y la segunda pasada con un paño seco y limpio separado, los eliminará.
- Para obtener mejores resultados, seque la superficie mientras aún está húmeda con un paño blanco limpio en una sola dirección. Esto eliminará las manchas de contaminantes. Asegúrese de cambiar los paños con frecuencia.
- Nunca deje que el limpiador seque en la superficie.
- Use 45330SP/01 antes y después de lijar.

Precaución: No use este producto en fibra de vidrio o piezas de plástico. La aplicación en estas superficies puede generar acumulación de electricidad estática, que puede causar un incendio repentino. No lo use en acabados frescos/sin curar, porque podría ablandarse el recubrimiento.

Datos técnicos:

Color
VOC lb./gal. amer.

Transparente
VOC 6.37

45330SP/01

**Limpiador de
preparación rápida**

Importante: Consultar la SDS de las pautas de seguridad. Use en un área bien ventilada con el Equipo de Protección Personal (EPP) apropiado para proteger los ojos, la piel y el sistema respiratorio.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Preparador para plástico

6428SP/01

El Preparador para plástico 6428SP/01 es un producto multiuso desarrollado como un limpiador de plástico que elimina contaminantes, como agentes de liberación del molde.

El Preparador para plástico 6428SP/01 puede usarse en diversos sustratos propensos a la estática, como fibra de vidrio, acrílico y PVC.

También puede usarse como agente antiestático para preparar un sustrato para impresión digital.



Características:

Envasado listo para usar.....Sin mezclado; resultados consistentes
 MultiusosVersátil; menos inventario
 A base de alcohol.....Reduce la carga estática; trabajos de pintura más limpios

Ventajas:

Instrucciones de uso

Preparador para plástico 6428SP/01:



Limpiador para plásticos y piezas flexibles:

6428SP/01 quita rápidamente las siliconas y agentes desmoldantes difíciles del sustrato a pintar. Empape un paño blanco limpio, limpie en un solo sentido y seque inmediatamente con un paño limpio. Use 6428SP/01 antes y después de lijar.

Importante: No limpie sobre sustratos sensibles como capas superiores o imprimantes frescos porque pueden ablandarse.

Precaución: No aplique demasiado a sustratos cortados por láser, para evitar agrietamientos.

Agente antiestático:

Use una pistola de pulverización o botella de niebla para aplicar una capa de niebla de 6428SP/01 en la superficie a pintar.

Esto ayudará a reducir la electricidad estática en las superficies tratadas, reduciendo al mínimo la atracción de partículas de polvo y suciedad.

Datos técnicos:

Color	Transparente
VOC lb./gal. amer.	VOC 6.5

6428SP/01

**Preparador
para plástico**

Importante: Consultar la SDS de las pautas de seguridad. Use en un área bien ventilada con el Equipo de Protección Personal (EPP) apropiado para proteger los ojos, la piel y el sistema respiratorio.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Prelimpiador de bajo VOC

6410SP/01

El Prelimpiador de bajo VOC 6410SP/01 es un limpiador de superficies a base de agua superior, usado para la eliminación de la mayoría de contaminaciones incluyendo cera y grasa, agentes de liberación de moldes y polvo de lijado.

6410SP/01 puede usarse en una gran variedad de sustratos, incluidos; metal desnudo, plásticos, imprimantes, etc.

6410SP/01 tiene un VOC de 0.19 lb/gal y cumple con las regulaciones de VOC más estrictas de Estados Unidos.



Características:

Bajo VOC.....Cumple con las regulaciones de VOC más estrictas de Estados Unidos
 Universal.....Limpia todos los sustratos

Ventajas:

Instrucciones de uso

Prelimpiador 6410SP/01 con VOC:



- Aplique una cantidad generosa de 6410SP/01 en la superficie con un paño limpio o una botella de pulverización de mano y limpie la superficie.
- La aplicación inicial hará flotar los contaminantes hacia la superficie, y la segunda pasada con un paño seco y limpio separado, los eliminará.
- Para obtener mejores resultados, seque la superficie mientras aún está húmeda con un paño blanco limpio en una sola dirección. Esto eliminará las manchas de contaminantes. Asegúrese de cambiar los paños con frecuencia.
- Nunca deje que el limpiador seque en la superficie.
- Use 6410SP/01 antes y después de lijar.

Datos técnicos:

Color	Transparente
VOC real	0.19 lb/gal
VOC real	23 g/L

6410SP/01

Prelimpiador de bajo VOC

Importante: Consultar la SDS de las pautas de seguridad. Use en un área bien ventilada con el Equipo de Protección Personal (EPP) apropiado para proteger los ojos, la piel y el sistema respiratorio.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800-323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377

P Primers

Matthews Primers (pinturas base), incluidas las líneas de productos sin cromatos y con bajo contenido de VOC, brindan una excelente adhesión de pintura a una variedad de sustratos difíciles de adherir y se pueden recubrir directamente con cualquier pintura capa final de Matthews. Además, las pinturas base de Matthews ofrecen una mayor durabilidad de la pintura, protección contra la corrosión y capacidad de llenado.

Hojas de datos técnicos

274535SP/01 Imprimador blanco brillante	117-120
74350SP/01 Imprimante decapante sin cromato de VOC 3.5	121-124
74760SP/01 Masilla PT	125-128
74770SP/01 Imprimante decapante de alto espesor HBPT	129-132
74780SP/01 Imprimante decapante de alto espesor HBEF	133-136
74734SP/01 Pretratamiento para metal.....	137-140
274528SP/01 Gris, 274530SP/01 Blanco, 274531SP/01 Negro Imprimantes epoxi de VOC 2.1..	141-144
274808SP/01 Negro, 274908SP/01 Blanco imprimantes epoxi	145-148
MAP-LVU100/01 Imprimante epoxi de ultra bajo VOC.....	149-152
274777SP/01 Promotor de adhesión para plásticos.....	153-156
274777SP/01 Promotor de adhesión para plásticos	157-160
274793SP/01 Promotor de adhesión para metales.....	161-164
6001SP/01 Base imprimante de poliéster.....	165-168
274685SP/01 Imprimante de uretano blanco U-Prime	169-172

El sistema completo de Matthews Paint:



Descripción general de la imprimación

Las imprimaciones, también conocidas como capas de base, crean una base sólida y son esenciales para la durabilidad a largo plazo de cualquier proyecto de pintura. A continuación se enumeran diferentes tipos de imprimaciones disponibles en Matthews:

Etch

- Proporciona adherencia y protección contra la corrosión al metal desnudo
- Tiene cualidades de llenado limitadas
- No requiere lijado

Epoxi

- Proporciona adherencia y protección contra la corrosión al metal desnudo
- Puede usarse una variedad de sustratos desnudos y revestidos
- Tiene buenas cualidades de llenado
- No requiere lijado

Uretano

- Proporciona adherencia y protección contra la corrosión al metal desnudo
- Puede usarse una variedad de sustratos desnudos y revestidos
- Tiene mejores cualidades de llenado que las resinas epoxi
- Puede usarse como imprimación de superficie o aplicarse húmedo sobre húmedo

116

Poliéster

- Proporciona adherencia y protección contra la corrosión al metal desnudo
- Puede usarse una variedad de sustratos desnudos y revestidos
- Tiene excelentes cualidades de llenado, especialmente para sustratos porosos
- Debe ser lijado

Adhesivo

- Proporciona adherencia a sustratos específicos
- Es transparente
- No tiene cualidades de llenado
- No requiere lijado





Imprimador blanco brillante

274535SP/01

El imprimador blanco brillante Matthews 274535SP/01 es un imprimador de metales autodecapante de calidad que posee dos componentes y bajo contenido de VOC.

El imprimador 274535SP/01 decapa la superficie metálica debidamente preparada para brindar una excelente adherencia de la pintura y resistencia a la corrosión. Este imprimador decapante de secado rápido cubre un lijado con grano 180 a 220 DA con una aplicación de dos capas.

La alta reflectividad de 274535SP/01 permite el uso en las superficies interiores sin lijar de las letras de canal y los letreros para mejorar el brillo y eliminar los “puntos críticos” de la iluminación.



Características:

Ventajas:

Tecnología de bajo VOC.....	Ecológico, cumple con las regulaciones de VOC 3.5
Sin cromato.....	Cumple con las regulaciones de la EPA en materia de restricciones de cromato
Capa superior con cualquier acabado de poliuretano acrílico.....	Matthews Versátil, de usos múltiples
Proporción de mezcla sencilla.....	Menor tiempo de mezclado
Propiedades anticorrosivas.....	Brinda una excelente protección contra la corrosión
Propiedades de decapado.....	Excelente adherencia al aluminio o acero debidamente preparados
Duración útil de 24 horas.....	Mezclar una vez y usar todo el día

Superficies compatibles:

El imprimador blanco brillante 274535SP/01 puede aplicarse sobre las superficies debidamente preparadas de:

- Aluminio
- Acero

Productos asociados:

Endurecedor sin cromato 74351SP/01

274535SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

- Aplique una cantidad abundante de limpiador de preparación rápida 45330SP/01, limpiador de bajo VOC 6405SP/01 o prelimpiador de bajo VOC 6410SP/01 en la superficie con un paño limpio o una botella de pulverización de mano y limpie la superficie hasta que esté seca.
- Para las superficies interiores, no se requiere lijado.
- Para las superficies exteriores, lijar según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y terminar con el grano más fino posible.
- Volver a limpiar con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo VOC 6405SP/01 o el prelimpiador de bajo VOC 6410SP/01.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

274535SP/01 74351SP/01

1 parte 1 parte

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes del uso
- Colar el material después de mezclarlo
- Almacenar los materiales mezclados en un recipiente plástico resistente a los ácidos



Duración útil: 24 horas

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas estimaciones están basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: No mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de la pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 a 50 psi en la pistola*
Pistola HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para saber cuál es la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 a 12 onzas líquidas por minuto



Configuración de la pistola: Alimentación por sifón: 1.4 - 1.8 mm 0.055 - 0.071 punta de fluido
Pistola HVLP: 1.4 - 1.8 mm 0.055 - 0.071 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.1 - 1.2 mm 0.043 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado* adecuado entre cada aplicación. Aplique capas adicionales según sea necesario para alcanzar el espesor total de la película en seco.

*Los tiempos de secado varían según el espesor de la película, la temperatura, la configuración de la pistola de pulverización, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado: Espesor de película húmeda (WFT) 6.4 - 12.8 mils
Espesor de película seca (DFT) 1.0 - 2.0 mils**

**Para máxima reflectividad, se recomienda un espesor de película seca de 2.0 milésimas de pulgada.

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados se ralentiza significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones ya que podrá producirse pérdida de brillo, menor durabilidad y un curado inadecuado.

274535SP/01

Instrucciones de uso

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo 15 a 25 minutos

Seco al tacto 30 minutos*

Seco para la capa superior 30 minutos - 72 horas (máx.)**

*Si es necesario eliminar motas de polvo, el imprimador imprimador blanco brillante 274535SP/01 puede lijarse con lija grano 220 a 320 después de 4 horas (no lije en húmedo los imprimadores decapantes).

**Después de 72 horas, lije con una almohadilla seca de grano 220 a 400 o equivalente. No lije por debajo del espesor mínimo de la película seca, en caso contrario vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Nota: Los imprimadores decapantes nunca deben lijarse en húmedo ni exponerse a la humedad o a la intemperie antes de aplicar la capa superior.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	0.89 lbs/gal
VOC real RTS	107 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	3.05 lbs/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	365 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	15.8 %
Cobertura teórica (1 mil, 100 % de eficiencia de transferencia)	253 pies cuadrados/gal RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85 % máxima 5° por encima del punto de rocío

Importante:

Es posible que el contenido de este recipiente tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los recipientes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso de la máscara. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES - EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400
Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados por personal profesional y capacitado con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta para el público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para cualquier uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso detallado en este documento. Si necesita asistencia técnica, comuníquese con nosotros a la línea gratuita 800/323-6593.

274535SP/01

Imprimador blanco brillante

120



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015

Número gratuito: 800/323-6593

Número de FAX gratuito: 800/947-0377



Imprimante decapante sin cromato de VOC 3.5

74350SP/01

El Imprimante decapante sin cromato Matthews 74350SP/01 es un imprimante autodecapante de calidad para metales de dos componentes con VOC 3.5. Está diseñado para uso en aluminio y acero en bruto.

74350SP/01 decapa la bien superficie preparada del metal para proporcionar una adhesión a la pintura y una resistencia a la corrosión excelentes.

Este imprimante decapante de secado rápido es de color gris oscuro verdoso y llenará un rayón de lijado de 180g - 220g DA con una aplicación de una capa.



Características:

Tecnología de bajo VOC.....	Ecológico, cumple con las regulaciones de VOC 3.5
Sin cromato.....	Cumple con las regulaciones de EPA sobre restricciones de cromato
Capa superior con acabados de poliuretano acrílico Matthews.....	Versátil, de uso múltiple
Proporción de mezcla sencilla.....	Menos tiempo de mezclado
Propiedades anticorrosión.....	Proporciona excelente protección contra la corrosión
Propiedades de decapado.....	Excelente adhesión al aluminio o acero bien preparados
24 horas de duración útil.....	Mezclar una vez y usar todo el día

Ventajas:

Superficies compatibles:

El Imprimante decapante sin cromato 74350SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Aluminio
Acero

Productos asociados:

Endurecedor sin cromato 74351SP/01

74350SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

74350SP/01 74 351SP/01

1 parte 1 parte

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado
- Guarde los materiales mezclados en un envase de plástico resistente a los ácidos



Duración útil: 24 horas

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

122

Configuración de pulverización:



Presión de aire:

Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*

HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión:

8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola:

Alimentación por sifón: 1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido

HVLP: 1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido

Recipiente de presión: 1.1 mm 0.043 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique una capa húmeda completa

Espesor de película recomendado para una capa:

Espesor de película húmeda (WFT) 3.4 - 4.6 mils

Espesor de película seca (DFT) 0.5 - 0.7 mil

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

74350SP/01

Instrucciones de uso

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo 15 - 25 minutos

Seco al tacto 30 minutos*

Seco para capa superior 30 minutos - 24 horas (máx.)**

* Si es necesario eliminar motas de polvo, el Imprimante decapante sin cromato 74350SP/01 puede lijarse con grano 220 - 320 después de 4 horas (no lije en húmedo los imprimantes decapantes).

** Después de 24 horas, lije con almohadilla seca 220-400 o equivalente. No lije por debajo del espesor mínimo de película seca, en caso contrario, vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Nota: Los imprimantes decapantes nunca deben lijarse en húmedo ni exponerse a la humedad o a la intemperie antes de recubrir.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS 1.0 lb/gal

VOC real RTS 120 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 3.38 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 405 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 14.7%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 235 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa 85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

74350SP/01

Imprimante con decapante
sin cromato de VOC 3.5

124



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Masilla PT

74760SP/01

La Masilla PT 74760SP/01 de Matthews es un imprimante autodecapante de calidad de dos componentes para metales.

Está diseñado para uso en aluminio y acero en bruto.

La Masilla PT 74760SP/01 decapa la superficie bien preparada del metal para proporcionar una adhesión a la pintura y una resistencia a la corrosión excelentes.

Este imprimante decapante de secado rápido es de color gris oscuro verdoso y llenará un rayón de lijado de 180g DA con una aplicación de dos capas.



Características:

Capa superior con acabados de poliuretano acrílico Matthews..... Versátil, de uso múltiple
 Proporción de mezcla sencilla..... Menos tiempo de mezclado
 Propiedades anticorrosión..... Proporciona excelente protección contra la corrosión
 Propiedades de decapado..... Excelente adhesión al aluminio o acero bien preparados
 Siete días de duración útil..... Mezclar una vez y usar toda la semana

Ventajas:

Superficies compatibles:

La masilla PT 74760SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Aluminio
 Acero

Productos asociados:

Activador 74766SP/01

74760SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie: El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

74760SP/01 74766SP/01

1 parte 1 parte

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado
- Guarde los materiales mezclados en un envase de plástico resistente a los ácidos



Duración útil: 7 días

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLV: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido
HVLV: 1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.1 mm 0.043 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado * entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

	Por capa	Total
Espesor de película recomendado:	5 - 6.25	10 - 12.5
Espesor de película húmeda (WFT)	0.4 - 0.5 mils	0.8 - 1 mil
Espesor de película seca (DFT)		

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

74760SP/01

Instrucciones de uso

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C	
Libre de polvo	15 - 25 minutos
Seco al tacto	30 minutos*
Seco para capa superior	30 minutos - 24 horas (máx.)**

* Si es necesario eliminar motas de polvo, la Masilla PT 74760SP/01 puede lijarse con grano 220 - 320 g después de 2 - 4 horas (no lije en húmedo los imprimantes decapantes).

** Después de 24 horas, lije con almohadilla seca 220-400 o equivalente. No lije por debajo del espesor mínimo de película seca, en caso contrario, vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Nota: Los imprimantes decapantes nunca deben lijarse en húmedo ni exponerse a la humedad o a la intemperie antes de recubrir.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	6.25 lb/gal
VOC real RTS	749 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	6.32 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	757 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	8%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	128 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

74760SP/01

Masilla PT

128



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive

Delaware, OH 43015

Línea gratuita: 800-323-6593

Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Imprimante decapante de alto espesor HBPT

74770SP/01

74770SP/01 HBPT de Matthews es un imprimante de alto espesor de calidad de dos componentes y autodecapante para metales. Está diseñado para uso en aluminio y acero en bruto.

74770SP/01 HBPT decapa la superficie bien preparada del metal para proporcionar una adhesión a la pintura y una resistencia a la corrosión excelentes.

Este imprimante decapante de secado rápido es de color beige y llenará un rayón de lijado de 120g DA con una aplicación de dos capas.



129

Características:

Capa superior con acabados de poliuretano acrílico Matthews..... Versátil, de uso múltiple
 Proporción de mezcla sencilla..... Menos tiempo de mezclado
 Propiedades anticorrosión..... Proporciona excelente protección contra la corrosión
 Propiedades de decapado..... Excelente adhesión al aluminio o acero bien preparados
 14 días de duración útil..... Mezclar una vez y usar durante dos semanas

Ventajas:

Superficies compatibles:

El Imprimante decapante de alto espesor 74770SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Aluminio
 Acero

Productos asociados:

Activador 74766SP/01

74770SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

74770SP/01 74766SP/01

1 parte 1 parte

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado
- Guarde los materiales mezclados en un envase de plástico resistente a los ácidos



Duración útil: 14 días

Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido
HVLP: 1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.1 mm 0.043 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado * entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

		Por capa	Total
Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	3.0 - 5.0 mils	6.0 - 10.0 mils
	Espesor de película seca (DFT)	0.3 - 0.5 mils	0.6 - 1.0 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

74770SP/01

Instrucciones de uso

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo 15 - 25 minutos

Seco al tacto 30 minutos*

Seco para capa superior 30 minutos - 24 horas (máx.)**

* Si es necesario eliminar motas de polvo, el Imprimante decapante de alto espesor 74770SP/01 puede lijarse con grano 220 - 320 g después de 2 - 4 horas (no lije en húmedo los imprimantes decapantes).

** Después de 24 horas, lije con almohadilla seca 220-400 o equivalente. No lije por debajo del espesor mínimo de película seca, en caso contrario, vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Nota: Los imprimantes decapantes nunca deben lijarse en húmedo ni exponerse a la humedad o a la intemperie antes de recubrir.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS 6.08 lb/gal

VOC real RTS 728 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 6.15 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 736 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 10.08%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 161 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa 85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

74770SP/01

**Imprimante decapante
de alto espesor HBPT**

132



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Imprimante decapante de alto espesor HBEF

74780SP/01

74780SP/01 HBEF de Matthews es un imprimante de alto espesor de calidad de dos componentes y autodecapante para metales. Está diseñado para uso en aluminio y acero en bruto.

74780SP/01 HBEF decapa la superficie bien preparada del metal para proporcionar una adhesión a la pintura y una resistencia a la corrosión excelentes.

Este imprimante decapante de secado rápido es de color amarillo claro/beige y llenará un rayón de lijado de 100g DA con una aplicación de dos capas.



Características:

Capa superior con acabados de poliuretano acrílico Matthews..... Versátil, de uso múltiple
 Proporción de mezcla sencilla..... Menos tiempo de mezclado
 Propiedades anticorrosión..... Proporciona excelente protección contra la corrosión
 Propiedades de decapado..... Excelente adhesión al aluminio o acero bien preparados
 14 días de duración útil..... Mezclar una vez y usar durante dos semanas

Ventajas:

Superficies compatibles:

La Masilla decapante de alto espesor 74780SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Aluminio
 Acero

Productos asociados:

Activador de HBEF 74781SP/01

74780SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

74780SP/01 74781SP/01

1 parte 1 parte

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado
- Guarde los materiales mezclados en un envase de plástico resistente a los ácidos



Duración útil: 14 días

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido
HVLP: 1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.1 mm 0.043 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado * entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

		Por capa	Total
Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	2.6 - 4.3 mils	5.2 - 8.6 mils
	Espesor de película seca (DFT)	0.3 - 0.5 mils	0.6 - 1.0 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

74780SP/01

Instrucciones de uso

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo 15 - 25 minutos

Seco al tacto 30 minutos*

Seco para capa superior 30 minutos - 24 horas (máx.)**

* Si es necesario eliminar motas de polvo, la Masilla decapante de alto espesor 74780SP/01 puede lijarse con grano 220 - 320 después de 2 - 4 horas (no lije en húmedo los imprimantes decapantes).

** Después de 24 horas, lije con almohadilla seca 220-400 o equivalente. No lije por debajo del espesor mínimo de película seca, en caso contrario, vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Nota: Los imprimantes decapantes nunca deben lijarse en húmedo ni exponerse a la humedad o a la intemperie antes de recubrir.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS 6.02 lb/gal

VOC real RTS 721 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 6.1 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 731 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 11.45%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 183 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa 85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

74780SP/01

**Masilla decapante de
alto espesor**

136



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Pretratamiento para metal

74734SP/01

Pretratamiento para metal Matthews 74734SP/01 es un tratamiento previo de autodecapado para metales, de dos componentes. Está diseñado para uso en aluminio y acero en bruto.

Pretratamiento para metal 74734SP/01 decapa la superficie bien preparada del metal para proporcionar una adhesión a la pintura y una resistencia a la corrosión excelentes.

Este pretratamiento de secado rápido es amarillo transparente y llenará un rayón de lijado de 220 - 320 g DA con una aplicación de dos capas.



Características:

Capa superior con acabados de poliuretano acrílico Matthews..... Versátil, de uso múltiple
Proporción de mezcla sencilla..... Menos tiempo de mezclado
Propiedades anticorrosión..... Proporciona excelente protección contra la corrosión
Propiedades de decapado..... Excelente adhesión al aluminio o acero bien preparados
8 horas de duración útil..... Mezclar una vez y usar todo el día

Ventajas:

Superficies compatibles:

El pretratamiento para metal 74734SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Aluminio*
Acero*

*NOTA: Pretratamiento para metal 74734SP/01 no es para uso sobre aluminio o acero arenado, o granallado, debido a las propiedades de bajo llenado del producto.

Productos asociados:

Activador 74735SP/01

74734SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie: El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

74734SP/01 74735SP/01

1 parte 1 parte

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado
- Guarde los materiales mezclados en un envase de plástico resistente a los ácidos



Duración útil: 8 horas

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLV: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 – 12 onzas/minuto



Configuración de pistola:	Alimentación por sifón:	1.3 mm 0.051 punta de fluido
	HVLV:	1.3 mm 0.051 punta de fluido
	Recipiente de presión:	1.1 mm 0.043 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas medianamente húmedas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película seca recomendado (DFT):	Por capa	Total
	0.12 - 0.17 mils	0.25 - 0.35 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo 5 - 10 minutos

Seco al tacto 30 minutos

Seco para capa superior 30 minutos - 8 horas (máx.)*

* Después de 8 horas, lije con almohaylla seca 400 o equivalente.

No lije por debajo del espesor mínimo de película seca, en caso contrario, vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Nota: No exponga imprimantes decapantes a la humedad o a la intemperie antes de recubrir.

74734SP/01

Instrucciones de uso

Limpieza del equipo: Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.
Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	6.22 lb/gal
VOC real RTS	745 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	6.30 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	755 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	5.2%
Cobertura teórica (0.25 - 0.35 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	247 - 346 pies ² /gal. RTS@60 °F (16 °C)
Condiciones de aplicación - Temperatura	mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

74734SP/01

Pretratamiento
para metal

140



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Imprimantes epoxi de VOC 2.1

274528SP/01 Gris
 274530SP/01 Blanco
 274531SP/01 Negro

Los imprimantes epoxi de VOC 2.1 de Matthews son resistentes a la corrosión y brindan excelente adhesión a muchos tipos de sustratos, incluyendo acero inoxidable, y también se pueden usar en áreas donde se requiera un VOC máximo de 2.1

Empaquetados en gris, blanco y negro, pueden combinarse para lograr tonos desde gris claro a gris oscuro.



Características:

Ventajas:

Tecnología de bajo VOC.....	Ecológico, cumple con las regulaciones de VOC 2.1
Sin cromato.....	Cumple con las regulaciones de EPA sobre restricciones de cromato
Disponibles en negro, blanco y gris.....	Combine para obtener cualquier tono de gris
Capa superior con acabados de poliuretano acrílico Matthews.....	Versátil, de uso múltiple
Compatible sobre diversos sustratos, incluyendo acero inoxidable.....	Para varias aplicaciones, menos productos en existencias
Aplicable con brocha y rodillo.....	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
Tecnología epoxi.....	Excelente resistencia a la corrosión, mejor adhesión al sustrato
Excelentes propiedades de llenado.....	Puede ocultar defectos menores del sustrato metálico
Proporción de mezcla sencilla.....	Menos tiempo de mezclado
Ventana de 4 días de capa superior.....	No es necesario lijar antes de aplicar la capa superior dentro de la ventana

Superficies compatibles:

Los Imprimantes epoxi con VOC 2.1 pueden aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Acero	Acero galvanizado	Masilla para carrocería
Acero inoxidable	Aluminio	Albañilería
Acero granallado	Fibra de vidrio	Madera
Acero al carbono	Superficies previamente pintadas	

Productos asociados:

Catalizador

Endurecedor epoxi de VOC 2.1 274529SP/04

274528SP/01 Gris, 274530SP/01 Blanco, 274531SP/01 Negro

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie: El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

274528SP/01 Gris	
274530SP/01 Blanco	
274531SP/01 Negro	274529SP/04

4 partes	1 parte
----------	---------

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: 4 horas

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire:	Convencional:	40 - 50 psi en la pistola*
	HVLP:	10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión:	8 – 12 onzas/minuto/minuto
---	----------------------------



Configuración de pistola:	Alimentación por sifón:	1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido
	HVLP:	1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido
	Recipiente de presión:	1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique una a dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Aplicación de una sola capa	Aplicación de dos capas
Espesor de película húmeda (WFT)	2 - 3 mils	4 - 6 mils
Espesor de película seca (DFT)	1- 1.5 mils (mínimo)	2 - 3 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo	15 - 20 minutos
Seco al tacto	20 - 30 minutos
Seco para usar	30 - 45 minutos
Seco para capa superior	30 minutos - 4 días (máx.)*

* Después de 4 días, lije con almohadilla seca 220-400 o equivalente. No lije por debajo del espesor mínimo de película seca, en caso contrario, vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	1.28 - 1.29 lb/gal
VOC real RTS	153 - 154 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	2.09 - 2.1 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	250 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	43.7%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	702 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

274528SP/Gris, 274530SP/Blanco,
274531SP/Negro

**Imprimantes epoxi
de VOC 2.1**

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Imprimantes epoxi

274808SP/01 / Negro 274908SP/01 / Blanco

Los imprimantes epoxi de Matthews son resistentes a la corrosión y brindan excelente adhesión a muchos tipos de sustratos y también se puede usar en áreas que cumplan con VOC 3.5.

Combine el epoxi blanco con el negro para crear una amplia gama de tonos grises para complementar la capa superior.



Características:

Tecnología de bajo VOC.....	Ecológico, cumple con las regulaciones de VOC 3.5
Sin cromato.....	Cumple con las regulaciones de EPA sobre restricciones de cromato
Disponibles en blanco y negro.....	Combine para obtener cualquier tono de gris
Capa superior con acabados de poliuretano acrílico Matthews.....	Versátil, de uso múltiple
Compatible sobre diversos sustratos.....	Para varias aplicaciones, menos productos en existencias
Aplicable con brocha y rodillo.....	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
Tecnología epoxi.....	Excelente resistencia a la corrosión, mejor adhesión al sustrato
Excelentes propiedades de llenado.....	Puede ocultar defectos menores del sustrato metálico
Proporción de mezcla sencilla.....	Menos tiempo de mezclado
Ventana de 24 horas de capa superior.....	No es necesario lijar antes de aplicar la capa superior dentro de la ventana
Propiedades anticorrosión.....	Proporciona excelente protección contra la corrosión

Superficies compatibles:

Los Imprimantes decapantes 274808SP/01 y 274908SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Acero	Aluminio	Albañilería
Acero granallado	Fibra de vidrio	Madera
Acero al carbono	Superficies previamente pintadas	
Acero galvanizado	Masilla para carrocería	

Productos asociados:

Catalizador	Reductor de MAP exento (para VOC 3.5)
Endurecedor epoxi 274909SP/04	6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
	6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21 - 29 °C)
	6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más

Nota: Si no requiere VOC 3.5, use cualquier reductor convencional o de bajo VOC de Matthews.

274808SP/01 Negro, 274908SP/01 Blanco

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:

	Por capa	Total
Espesor de película húmeda (WFT)	2.0 - 3.0 mils	4.0 - 6.0 mils
Espesor de película seca (DFT)	0.8 - 1.2 mils	1.6 - 2.4 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo 20 - 30 minutos

Seco al tacto 25 - 35 minutos

Seco para usar 30 - 45 minutos

Seco para capa superior 30 minutos - 24 horas (máx.)*

* Después de 24 horas, lije con almohadilla seca 220-400 o equivalente. No lije por debajo del espesor mínimo de película seca, en caso contrario, vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información VOC 3.5

VOC real RTS 2.64 lb/gal

VOC real RTS 316 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 3.3 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 395 g/L

Información sobre VOC mayor de 3.5*

VOC real RTS 4.07 lb/gal

VOC real RTS 487 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 4.07 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 487 g/L

*Los cálculos con VOC>3.5 al usar 45 290SP como un ejemplo

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 42.8%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 685 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa 85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Imprimante epoxi de ultra bajo VOC

MAP-LVU100/01

MAP-LVU100/01 es un imprimante epoxi 2K blanco formulado para entregar menos de 50 g/L de VOC cuando se aplica.

Este recubrimiento químicamente reticulado está diseñado para ofrecer una excelente adhesión y resistencia a la corrosión sobre sustratos bien preparados.

Puede aplicarse con brocha y rodillo, y por pulverización, y es compatible con las capas superiores de la serie MAP®.



Características:

Tecnología de ultra bajo VOC	Ecológico, cumple con las más estrictas regulaciones de VOC
Sin cromato	Cumple con las regulaciones de EPA sobre restricciones de cromato
Capa superior con acabados de poliuretano acrílico Matthews	Versátil, de uso múltiple
Compatible sobre diversos sustratos	Para varias aplicaciones, menos productos en existencias
Para brocha y rodillo	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
Tecnología epoxi	Excelente resistencia a la corrosión, mejor adhesión al sustrato
Excelentes propiedades de llenado	Puede ocultar defectos menores del sustrato metálico
Proporción de mezcla sencilla	Menos tiempo de mezclado
Ventana de 24 horas de capa superior	No es necesario lijar antes de aplicar la capa superior dentro de la ventana

Ventajas:

Superficies compatibles:

El Imprimante MAP-LVU100/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Acero	Aluminio	Masilla para carrocería
Acero granallado	Fibra de vidrio	Albañilería
Acero al carbono	Superficies previamente pintadas	Madera
Acero galvanizado		

Productos asociados:

Catalizador	Reductor
Catalizador MAP-LVX101/04	Reductor con imprimante de bajo VOC exento MAP-LVU01/04

MAP-LVU100/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

MAP-LVU100/01 MAP-LVX101/04 MAP-LVRU01/04

3 partes 1 parte 1 parte

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: 8 horas

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire:

Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión:

8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola:

Alimentación por sifón: 1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido
HVLP: 1.3 - 1.5 mm 0.051 - 0.059 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

MAP-LVU100/01

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique una a dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:

Espesor de película húmeda (WFT)

Espesor de película seca (DFT)

Aplicación de una sola capa

3 mils

1.5 mils (mínimo)

Aplicación de dos capas

6 mils

3 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo 15 - 20 minutos

Seco al tacto 45 minutos - 1 hora

Seco para usar: 1.5 - 2 horas

Seco para capa superior (rociado) 30 minutos

Seco para capa superior (brocha/rodillo) 1.5 - 2.5 horas

* Después de 24 horas, lije con almohadilla seca 220-400 o equivalente. No lije por debajo del espesor mínimo de película seca, en caso contrario, vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS 0.22 lb/gal

VOC real RTS 26 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 0.41 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 49 g/l

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 50.8%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 815 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa 85% máxima 5° encima del punto de rocío

MAP-LVU100/01 **Imprimante epoxi de ultra bajo VOC**

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Promotor de adhesión para plásticos

274777SP/01

El Promotor de adhesión tiene un solo componente, se aplica por rociado y está diseñado para brindar una excelente adhesión sobre distintos sustratos acrílicos y de PVC.

La aplicación directa del Promotor de adhesión sobre la superficie de plástico elimina la necesidad de un proceso de lijado.

Es totalmente transparente, por lo que es una excelente opción al aplicar acabados de poliuretano acrílico Matthews.

Tiene un VOC cercano a cero y está listo para pulverizar tal como viene empaquetado.



153

Características:

Ventajas:

Compatible sobre la mayoría de sustratos acrílicos / PVC	Una mejor adhesión para cualquier capa superior Matthews
Listo para pulverizar	Sin mezclado; sin duración útil
Cerca de VOC cero	Ecológico; cumple con las más estrictas regulaciones de VOC

Superficies compatibles:

El Promotor de adhesión para plásticos 274777SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

- Acrílico
- Fotopolímeros
- Policarbonato*
- Cloruro de polivinilo expandido (PVC)
- Molde plástico (Jewelite)

Nota: Las familias genéricas de sustratos plásticos pueden variar ligeramente en su proceso de fabricación y por lo tanto, presentar características distintas de adhesión y aplicación. Matthews recomienda una prueba de adhesión a sustratos específicos (marca) antes de implementar un programa de recubrimiento.

*El uso del Promotor de adhesión o cualquier capa superior de poliuretano Matthews sobre policarbonato afectará su resistencia al impacto.

Advertencia:

El Promotor de adhesión no puede utilizarse directamente debajo de Transparente de alto rendimiento (HP) 6178SP/01 (Consulte la Hoja de datos técnicos MPC182).

274777SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



- Debe mezclarse o agitarse bien antes de usar
- Filtre el material después del mezclado

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire:

Convencional:

40 - 50 psi en la pistola*

HVLP:

10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión:

8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola:

Alimentación por sifón:

1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido

HVLP:

1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido

Recipiente de presión:

1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

274777SP/01

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique 2 a 3 capas medianamente húmedas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Seco para capa superior

5 - 10 minutos

Nota: Después de 1 hora, aplique una capa adicional de 274777SP/01 antes de aplicar la capa final.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS 0.0 lb/gal

VOC real RTS 0.0 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 0.01 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 1 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 8.3%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 133 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa

85% máxima 5° encima del punto de rocío

274777SP/01

**Promotor de adhesión
para plásticos**

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015

Línea gratuita: 800-323-6593

Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Promotor de adhesión para plásticos

74777SP/01

El Promotor de adhesión tiene un solo componente, se aplica por rociado y está diseñado para brindar una excelente adhesión sobre distintos sustratos acrílicos y de PVC.

La aplicación directa del Promotor de adhesión sobre la superficie de plástico elimina la necesidad de un proceso de lijado.

El Promotor de adhesión es una excelente opción al aplicar acabados de poliuretano acrílico Matthews.



157

Características:

Compatible sobre la mayoría de sustratos acrílicos / PVCUna mejor adhesión para cualquier capa superior Matthews
Reducir con cualquier reductor convencional o deSin duración útil
VOC 2.8 o 3.5 de Matthews

Ventajas:

Superficies compatibles:

El Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Acrílico	Cloruro de polivinilo expandido (PVC)
Fotopolímeros	Molde plástico (Jewelite)
Policarbonato*	

Nota: Las familias genéricas de sustratos plásticos pueden variar ligeramente en su proceso de fabricación y por lo tanto, presentar características distintas de adhesión y aplicación. Matthews recomienda una prueba de adhesión a sustratos específicos (marca) antes de implementar un programa de recubrimiento.

*El uso del Promotor de adhesión o cualquier capa superior de poliuretano Matthews sobre policarbonato afectará su resistencia al impacto.

Advertencia:

El Promotor de adhesión no puede utilizarse directamente debajo de Transparente de Alto Rendimiento (HP) 6178SP. (Consulte la Hoja de datos técnicos MPC182).

Productos asociados:

Reductor

6379SP/01	Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
45280SP/01	Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
45290SP/01	Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
6396SP/01	Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más

74777SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01

Reductor MAP*

2 partes

1/2 - 1-1/2 partes

* Elija el reductor MAP

- 6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
- 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
- 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más

NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.

Filtre el material después del mezclado.

Aditivos:



Ninguno

158

Configuración de pulverización:



Presión de aire:

Convencional:

40 - 50 psi en la pistola*

HVLP:

10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión:

8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola:

Alimentación por sifón:

1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido

HVLP:

1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido

Recipiente de presión:

1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

74777SP/01

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique 2 a 3 capas medianamente húmedas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
Seco para capa superior, 5 - 10 minutos

Nota: Después de 1 hora, aplique una capa adicional de 74777SP/01 antes de aplicar la capa final.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS 6.4 - 6.6 lb/gal

VOC real RTS 767 - 791 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 6.4 - 6.6 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 767 - 791 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 8.4 - 11.8%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 135 -190 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa 85% máxima 5° encima del punto de rocío

74777SP/01

**Promotor de adhesión
para plásticos**

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Promotor de adhesión para metales

274793SP/01

El Promotor de adhesión 274793SP/01 es un adhesivo de un solo componente que se aplica por pulverización, diseñado para proporcionar excelente adhesión cuando se aplican capas transparentes Matthews a metales desnudos.

Es totalmente transparente, por lo que es una excelente opción para proteger y resaltar los metales subyacentes.

Tiene un VOC cercano a cero y está listo para pulverizar tal como viene empaquetado.



161

Características:

Ventajas:

Listo para pulverizar	Sin mezclado; sin duración útil
VOC cerca de cero.....	Ecológico; cumple con las más estrictas regulaciones de VOC
Compatible sobre la mayoría de sustratos metálicos.....	Puede recubrirse con la mayoría de acabados transparentes Matthews
Totalmente transparente	No decolorará el sustrato de metal desnudo

Superficies compatibles:

El Promotor de adhesión 274793SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

- Aluminio pulido o cepillado
- Latón
- Bronce
- Cobre

Nota: El Promotor de adhesión no está diseñado como un recubrimiento inhibidor de corrosión y no protegerá los metales contra el óxido ni otras formas de degradación de oxidación.

Cuando se recubren con pintura transparente metales propensos al deslustre, como el latón y el cobre, se debe utilizar Braco transparente (consulte la Hoja de datos técnicos MPC173 o MPC174).


Advertencia:

El Promotor de adhesión no puede utilizarse directamente debajo de Transparente de alto rendimiento (HP) 6178SP/01. (Consulte la Hoja de datos técnicos MPC182).

274793SP/01


Instrucciones de uso

Preparación de la superficie: El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla: 

- Debe mezclarse o agitarse bien antes de usar
- Filtre el material después del mezclado


Aditivos:  Ninguno

Configuración de pulverización:  Presión de aire:

Convencional:	40 - 50 psi en la pistola*
HVLP:	10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.

 Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 – 12 onzas/minuto

 Configuración de pistola:

Alimentación por sifón:	1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
HVLP:	1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
Recipiente de presión:	1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

274793SP/01

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique 2 a 3 capas medianamente húmedas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Seco para capa transparente: 5-10 minutos

Nota: Después de 1 hora, aplique una capa adicional de 274793SP/01 antes de aplicar la capa transparente.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS 0.0 lb/gal

VOC real RTS 0.0 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 0.01 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 1 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 2.5%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 40 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa 85% máxima 5° encima del punto de rocío

274793SP/01

**Promotor de adhesión
para metales**

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Base imprimante de poliéster

6001SP/01

La Base imprimante de poliéster 6001SP/01 es un imprimante gris de secado rápido de alto espesor y de dos componentes.

6001SP/01 es una excelente base imprimante para usar en carteles de espuma, madera o en cualquier sustrato que requiera un relleno grueso.



Características:

Tecnología de bajo VOC.....Ecológico Cumple con los requisitos más exigentes de VOC
 Sin cromato.....Cumple con las regulaciones de EPA sobre restricciones de cromato
 Compatible sobre diversos sustratos.....Versátil para múltiples aplicaciones
 Aplicable con brocha y rodillo.....Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
 Tecnología de poliéster.....Proporciona un mejor llenado y capacidades de lijado; secado rápido
 Alto contenido de sólidos.....Engrosa rápidamente con menos capas; excelentes propiedades de llenado
 Proporción de mezcla sencilla.....Menos tiempo de mezclado

Ventajas:

Superficies compatibles:

La base imprimante de poliéster 6001SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Acero	HDU	Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01
Acero granallado	Superficies previamente pintadas	Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01
Acero al carbono	Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Aluminio	Imprimante de uretano 274685SP/01	Imprimante epoxi gris SMP001A/01
Fibra de vidrio	Masilla de uretano SMHB404A/01	Imprimante epoxi blanco SMP002A/01
Masilla para carrocería	Imprimante epoxi negro 274808SP/01	
Albañilería	Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	
Madera	Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01	

NOTA: No aplicar sobre ningún imprimante de decapado ácido.

Productos asociados:

Catalizador

6201SP/1Z Endurecedor de base imprimante de poliéster

6001SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

Imprimante de poliéster 6001SP/01	:	Endurecedor de base imprimante de poliéster 6201SP/1Z
1 cuarto (32 onzas)	:	1 tubo (0.75 onzas)



Duración útil: 30-40 minutos

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire:

Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Configuración de pistola:

Alimentación por sifón: 2.0 - 2.5 mm 0.078 - 0.098 punta de fluido
HVLP: 2.0 - 2.5 mm 0.078 - 0.098 punta de fluido

6001SP/01

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el relleno deseado.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:

Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
Espesor de película seca (DFT)	3-4 mils	6-8 mils
	1.8-2.4 mils	3.6-4.8

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo: 20 minutos

Seco al tacto 30 minutos

Seco para usar 1 hora

Seco para lijar 1.5 horas

Para obtener resultados óptimos, lije en seco con grano 180 - 320 g antes de aplicar la capa superior.

Capa superior Después de terminar el lijado con grano 320g, soplar y limpiar con paño adhesivo

Nota: No lije por debajo del espesor de película mínimo de 2.0 mils en seco, en caso contrario, vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS 1.97 lb/gal

VOC real RTS 236 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 2.50 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 299 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 51.9%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 800 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa 85% máxima 5° encima del punto de rocío

6001SP/01

**Base imprimante
de poliéster**

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Imprimante de uretano blanco U-Prime

274685SP/01

U-Prime 274685SP/01 es un imprimante de uretano de dos componentes. Cuando se mezcla según las instrucciones, U-Prime cumplirá con las emisiones que requieren un VOC de 2.8 a 3.5 lb/gal.

U-Prime tiene una buena adhesión a una amplia gama de sustratos bien preparados y limpiados y es una excelente capa base para las capas superiores MAP®.

274685SP/01 es una excelente capa base para las capas superiores MAP®.



Características:

Ventajas:

Tecnología de bajo VOC.....	Ecológico	Cumple con las regulaciones de VOC 2.8 o 3.5
Sin cromato.....		Cumple con las regulaciones de EPA sobre restricciones de cromato
Capa superior con acabados de poliuretano acrílico Matthews.....	Versátil, de uso múltiple	
Compatible sobre diversos sustratos.....	Para múltiples aplicaciones; menor número de productos a almacenar	
Aplicable con brocha y rodillo.....	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire	
Tecnología de uretano 2K.....	Proporciona una excelente adhesión y durabilidad a largo plazo	
Excelentes propiedades de llenado.....	Puede ocultar defectos menores del sustrato metálico	
Ventana de 24 horas de capa superior.....	No es necesario lijar antes de aplicar la capa superior dentro de la ventana	

Superficies compatibles:

U-Prime 274685SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Acero	Aluminio	Albañilería
Acero granallado	Fibra de vidrio	Madera
Acero al carbono	Superficies previamente pintadas	HDU
Acero galvanizado	Masilla para carrocería	

Productos asociados:

Catalizador	Reductor con VOC 3.5	Acelerador
Endurecedor de U-Prime 274686SP/01	6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)	Acelerador HS 287437SP/08
	6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21 - 29 °C)	
	6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más	
	Reductor con VOC 2.8	
	6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)	
	6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21 - 29 °C)	
	6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más	

274685SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

274685SP/01 U-Prime	274686SP/01 Endurecedor de U-Prime	Reductor*	Acelerador 287437SP/08 (requerido)
5 partes	1 parte	1 parte	1.5 oz./galón RTS

* Elija el reductor MAP con VOC

Reductor con VOC 3.5

- 6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior

Reductor con VOC 2.8

- 6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más

NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.

Filtre el material después del mezclado



Duración útil: 3 horas

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

274685SP/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.4 - 1.6 mm 0.055 - 0.063 punta de fluido
HVLP: 1.4 - 1.6 mm 0.055 - 0.063 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
	Esposor de película seca (DFT)	2.0-2.5 mil	4.0-5.0 mil
		1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo	15 - 20 minutos
Seco al tacto	30 minutos
Seco para usar	1 hora
Seco para capa superior	30 minutos - 24 horas (máx.)*
Seco para lijar (opcional)	16 horas

*Después de 24 días, lije con grano 320-400 (húmedo o seco) antes de proceder a la siguiente capa interior o superior. No lijar por debajo del espesor mínimo de película seca.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:**Información VOC 3.5**

VOC real RTS	2.72 lb/gal
VOC real RTS	326 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	3.05 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	365 g/L

Información VOC 2.8

VOC real RTS	2.28 lb/gal
VOC real RTS	273 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	2.77 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	332 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	43%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	819 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Matthews Topcoats (pintura para capas finales)

proporcionan un acabado duradero resistente a los rayos UV que cuenta con una retención de brillo y color sin igual. Con tres líneas diferentes para elegir, incluida la MAP con ultrabajo contenido de VOC ecológica y opciones de color ilimitadas, hay un producto para las capas finales que cumple con los requisitos de cualquier proyecto.

Hojas de datos técnicos

Poliuretano acrílico satinado	175-178
Poliuretano acrílico brillante	179-182
Poliuretano acrílico satinado con bajo contenido de VOC	183-186
Poliuretano acrílico satinado con ultrabajo contenido de VOC	187-190
Poliuretano acrílico brillante con ultrabajo contenido de VOC	191-194
EZ Spray AER2K10/EZ, AER2K15/EZ aerosol de poliuretano acrílico de 2 partes	195-198
EZ Spray MAP-LV2K10/EZ, MAP-LV2K15/EZ aerosol de poliuretano acrílico de 2 partes	199-202

El sistema completo de Matthews Paint:





Poliuretano acrílico Matthews

MAP[®] satinado

El poliuretano acrílico Matthews MAP satinado incorpora el mismo rendimiento de calidad de MAP[®] pero en un acabado satinado uniforme. El MAP satinado produce un nivel de brillo “satinado en la lata”. Los sustratos ideales incluyen componentes de señalización, artes gráficas y metales arquitectónicos. MAP satinado también es adecuado para uso en metal, madera y diversos plásticos. MAP satinado está disponible en colores estándar y en una variedad ilimitada de colores personalizados.



Características:

Satinado como en la lata..... No necesita agente adicional opacificante, brillo y acabado consistentes, menos tiempo de mezcla
 Para secado al aire o secado forzado..... Se adapta a las condiciones del taller
 Excelente resistencia a rayos UV Excelente retención de brillo y color; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
 Poliuretano acrílico 2K..... Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento; durabilidad de largo plazo
 Aplicable con brocha y rodillo..... Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire

Ventajas:

Superficies compatibles:

El poliuretano acrílico MAP satinado se puede aplicar sobre las siguientes superficies bien preparadas:

Imprimante de poliéster 6001SP/01	Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01	HBEF 74780SP/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01	Promotor de adhesión 74777SP/01
Imprimante de uretano 274685SP/01	Imprimante sin cromato VOC 3.5 74350SP/01	Promotor de adhesión, bajo VOC 274777SP/01
Imprimante epoxi negro 274808SP/01	Pretratamiento para metal 74734SP/01	Promotor de adhesión 274 793SP/01
Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	Masilla PT 74760SP/01	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01	HBPT 74770SP/01	

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador universal 43270SP/01*
 Catalizador para brocha 43621SP/04
 (para aplicación con brocha o rodillo)
 Catalizador lento 43999SP/01 (para
 clima cálido, aplicación en horno o
 para sustratos muy grandes)

* También disponible en /04

Reductor

6379SP/01 Temperatura fresca, 60-75 °F (16 - 24 °C)
 45280SP/01 Temperatura templada, 70-80 °F (21 - 27 °C)
 45290SP/01 Temperatura cálida, 75-85 °F (24 - 29 °C)
 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más
 Retardador 45251SP/01, para mezclarse con reductor hasta
 un 50%. No debe ser usado solo.

Acelerador

Acelerador HS 287437SP/08
 Acelerador MAP 47117SP/04
 Mejorador Turbo HS 287484SP/08
 Acelerador ultra bajo VOC MAP-
 LVA117/08

MAP[®] satinado

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

MAP satinado	43270SP/04*, 43999SP/01	Reductor**	con acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional***

* También disponible en /04

** Elija el reductor MAP

- 6379SP/01 Temperatura fresca, 60-75 °F (16 - 24 °C)
- 45280SP/01 Temperatura templada, 70-80 °F (21 - 27 °C)
- 45290SP/01 Temperatura cálida, 75-85 °F (24 - 29 °C)
- 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
- Retardador 45251SP/01, para mezclarse hasta en 50% con reductor. No debe ser usado solo.
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de mayor temperatura.
- *** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.
- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los siguientes límites de tiempo:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	1 oz.	45 min.
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Pasta de opacificar 47888SP/01 (consulte MPC204)
- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado 287113SP/04
- Convertidor de capa base de bajo VOC 287103SP/01
- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04
- Aditivo flexible 47474SP/04
- Mate transparente SOA955SP/01 (consulte MPC205)

MAP[®] satinado

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
 Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
		3 - 4 mils	6 - 8 mils
	Espesor de película seca (DFT)	1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 MAP satinado (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 - 3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

MAP[®] satinado

Poliuretano acrílico
Matthews

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	4.46 - 5.50 lb/gal
VOC real RTS	534 - 659 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	4.46 - 5.49 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	534 - 658 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	25 % - 31 %
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	500 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Para especificaciones y otros datos técnicos, consulte el documento de especificaciones MPC101 MAP

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

178

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Poliuretano acrílico Matthews

MAP[®] brillante

MAP[®] (Poliuretano acrílico Matthews) tiene la reputación de soportar condiciones climáticas extremas. Después de curado, el recubrimiento químicamente reticulado de alta duración de MAP, permite borrar la mayor parte de los graffiti con un proceso y solvente adecuados. Este producto se puede aplicar sobre muchos sustratos bien preparados e imprimados, como aluminio, acero, madera, u otros recubrimientos existentes.

MAP tiene una selección ilimitada de colores estándar y personalizados que se puede ajustar a una amplia gama de niveles de brillo. Hay disponibles compensaciones de color para cualquier fabricante.



Características:

Ventajas:

Acabado brillante y duraderoAgrega profundidad y apariencia
 Para secado al aire o secado forzadoSe adapta a la mayoría de las condiciones del taller
 Excelente resistencia a rayos UVExcelente retención de brillo y color; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
 Poliuretano acrílico 2K.....Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento; durabilidad de largo plazo
 Aplicable con brocha y rodillo.....Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire

Superficies compatibles:

El poliuretano acrílico MAP se puede aplicar sobre las siguientes superficies bien preparadas:

Imprimante de poliéster 6001SP/01	Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01	HBEF 74780SP/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01	Promotor de adhesión 74777SP/01
Imprimante de uretano 274685SP/01	Imprimante sin cromato VOC 3.5 74350SP/01	Promotor de adhesión, bajo VOC 274777SP/01
Imprimante epoxi negro 274808SP/01	Pretratamiento para metal 74734SP/01	Promotor de adhesión 274793SP/01
Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	Masilla PT 74760SP/01	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01	HBPT 74770SP/01	

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador universal 43270SP/01*
 Catalizador para brocha 43621SP/04
 (para aplicación con brocha o rodillo)
 Catalizador lento 43999SP/01 (para
 clima cálido, aplicación en horno o para
 sustratos muy grandes)

*También disponible en /04

Reductor

6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más
 45251SP/01 Retardador, para mezclarse con reductor hasta un
 50% No debe ser usado solo.

Acelerador

Acelerador 287437SP/08 HS
 Acelerador MAP 47117SP/04
 Acelerador Turbo HS 287484SP/08
 Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08

MAP[®] brillante

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

MAP [®]	43270SP/01 o /04	Reductor*	Con acelerador
	43999SP/01		
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP

- 6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
- 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
- 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
- 45251SP/01 Retardador, para mezclarse hasta en 50 % con el reductor. No debe ser usado solo.
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas estimaciones se basan en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo indicados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	1 oz.	45 min.
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Pasta de opacificar 47888SP/01 (consulte MPC204)
- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado 287113SP/04
- Convertidor de capa base de bajo VOC 287103SP/01
- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/01
- Aditivo flexible 47474SP/04
- Mate transparente SOA955SP/01 (consulte MPC205)

MAP[®] brillante

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola:
 Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas. Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Esesor de película recomendado:	Esesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
		3 - 4 mils	6 - 8 mils
	Esesor de película seca (DFT)	1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 MAP (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 - 3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.
Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	4.46 - 5.50 lb/gal
VOC real RTS	534 - 659 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	4.46 - 5.49 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	534 - 658 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	25 % - 31 %
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	500 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Para especificaciones y otros datos técnicos, consulte el documento de especificaciones MPC101 MAP

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Poliuretano acrílico satinado de bajo VOC

MAP[®] satinado con VOC

MAP satinado con VOC proporciona una manera fácil de obtener cumplimiento de VOC 3.5 o 2.8. El MAP satinado de bajo VOC se aplica, manipula, cubre y seca con el mismo acabado uniforme extraordinario de nuestro MAP[®] convencional, pero con un acabado satinado natural, recién salido de la lata. No más problemas tratando de opacificar los acabados de alto brillo con un agente opacificante de aplicación posterior.



Características:

Satinado como en la lata..... No necesita agente adicional opacificante; brillo y acabado consistentes; menos tiempo de mezcla
 Para secado al aire o secado forzado Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
 Excelente resistencia a rayos UV Excelente retención de brillo y color; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
 Poliuretano acrílico 2K..... Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento; durabilidad de largo plazo
 Aplicable con brocha y rodillo Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
 Tecnología de bajo VOC..... Ecológico; cumple con los requisitos de VOC

Ventajas:

Superficies compatibles:

El poliuretano acrílico MAP satinado con VOC se puede aplicar sobre las siguientes superficies bien preparadas:

Imprimante de poliéster 6001SP/01	Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01	HBEF 74780SP/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01	Promotor de adhesión 74777SP/01
Imprimante de uretano 274685SP/01	Imprimante sin cromato VOC 3.5 74350SP/01	Promotor de adhesión, bajo VOC 274777SP/01
Imprimante epoxi negro 274808SP/01	Pretratamiento para metal 74734SP/01	Promotor de adhesión 274793SP/01
Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	Masilla PT 74760SP/01	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01	HBPT 74770SP/01	

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador satinado con VOC 283320SP/01*

*También disponible en /04

Reductor con VOC 3.5

6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
 6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior

Reductor con VOC 2.8

6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
 6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior

Acelerador

Acelerador 287437SP/08 HS
 Acelerador MAP 47117SP/04
 Mejorador Turbo HS 287484SP/08
 Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08

MAP[®] satinado con VOC

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

MAP satinado con VOC	283320SP/01 o /04	Reductor*	Con acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP con VOC

Reductor con VOC 3.5

- 6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior

Reductor con VOC 2.8

- 6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los siguientes límites de tiempo:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	0.5 oz.	45 min.
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado 287113SP/04
- Convertidor de capa base de bajo VOC 287103SP/01
- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04
- Pasta de opacificar exenta 287750SP/01
- Aditivo flexible* 47474SP/04

* Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04 y Aditivo flexible 47474SP/04 pueden usarse en áreas con regulaciones de VOC 3.5

MAP[®] satinado con VOC

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
 Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
	Espesor de película seca (DFT)	3 - 4 mil	6 - 8 mil
		1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 MAP satinado con VOC (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

MAP[®] satinado con VOC

Poliuretano acrílico satinado de bajo VOC

Datos técnicos:

Información VOC 3.5

VOC real RTS	1.73 - 3.12 lb/gal
VOC real RTS	207 - 373 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	2.95 - 3.52 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	353 - 421 g/L

Importante: para mantener el cumplimiento con VOC 3.5 al usar aceleradores, no use más de 0.5 oz por cuarto de galón de RTS de los siguientes aceleradores: 287 437SP, MAP-LVA117, 471175P o 287484SP.

Información VOC 2.8

VOC real RTS	1.09 - 1.28 lb/gal
VOC real RTS	130 - 153 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	2.24 - 2.8 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	268 - 331 g/L

Importante: para mantener el cumplimiento con VOC 2.8, solo use el acelerador MAP-LVA117.

Para obtener información completa sobre los VOC, visite MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	29% - 33%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	470 - 542 pie ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Para especificaciones y otros datos técnicos, consulte el documento de especificaciones MPC229 MAP Satinado con VOC

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE CONTROL DE EMERGENCIAS MÉDICAS O DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive

Delaware, OH 43015

Línea gratuita: 800-323-6593

Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Poliuretano acrílico de ultra bajo VOC

MAP-LVS

MAP-LV (Poliuretano acrílico Matthews con ultra bajo VOC) está diseñado para exceder las más estrictas regulaciones de VOC, conservando nuestra completa gama de colores. Además este flexible recubrimiento de alto contenido de sólidos, químicamente reticulado, ofrece excepcional durabilidad al aire libre, resistencia química y UV, y gran resistencia a impactos, daños y abrasión. Este producto se puede aplicar sobre muchos sustratos bien preparados e imprimados, como aluminio, acero, madera, u otros recubrimientos existentes. MAP-LV está formulado para emitir menos de 50 g/l de VOC en aplicaciones de color sólido estándar. El uso de reductores metálicos o especiales aumentará ligeramente el nivel de VOC.



187

Características:

Ventajas:

Película durable pero flexible	Resistente a impactos y desgaste
Satinado como en la lata.	No necesita agente adicional opacificante, brillo y acabado consistentes, menos tiempo de mezcla
Para secado al aire o secado forzado	Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a rayos UV	Excelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
Poliuretano acrílico 2K.....	Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento, durabilidad a largo plazo
Tecnología VOC ultra baja.....	Ecologico; cumple con los requisitos más estrictos de VOC; alto contenido de sólidos
Para brocha y rodillo	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire

Superficies compatibles:

El poliuretano acrílico de ultra bajo VOC MAP-LVS se puede aplicar sobre las siguientes superficies bien preparadas:

Imprimante de poliéster 6001SP/01	Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01	HBPT 74770SP/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Imprimante epoxi negro de VOC 2.1 274531SP/01	HBEF 74780SP/01
Imprimante de uretano 274685SP/01	Imprimante sin cromato VOC 3.5 74350SP/01	Promotor de adhesión 74777SP/01
Imprimante epoxi negro 274808SP/01	Pretratamiento para metal 74734SP/01	Promotor de adhesión de bajo VOC 27477SP/01
Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	Masilla PT 74760SP/01	Promotor de adhesión 274793SP/01
Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01		Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01

Productos asociados:

Catalizador	Reductor	Acelerador
Catalizador MAP-LVX270/01*	Reductor p/rociado en temp. fresca MAP-LVRS01/01*	Acelerador 287 437SP/08 HS
	Reductor p/rociado en temp. templada MAP-LVRS02/01 c/extensor	Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08
*También disponible en /04	Reductor p/rociado en temp. muy cálida MAP-LVRS03/01 c/extensor, 80° y más	Acelerador MAP 47117SP/04
	Reductor p/brocha y rodillo MAP-LVRB51/01*	Mejorador Turbo HS 287 484SP/08
		Acelerador Tape-It SM166A/04

MAP-LVS

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

MAP-LVS LVX270/01 o /04 LVRS0x* con acelerador**

3 partes 1 parte 1 parte Hasta 1 oz/cuarto de galón RTS

* Elija el reductor MAP

- Reductor para rociado en baja temp. MAP-LVRS01
- Reductor para rociado en temp. templada MAP-LVRS02 con extensor
- Reductor para rociado en temperatura muy cálida MAP-LVRS03 con extensor, 80° y más
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de mayor temperatura.

** Precaución: no se recomienda usar el acelerador con LVRS01 ya que reducirá drásticamente su duración útil.

• Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC193.

• Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.

• Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Reductor	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	MAP-LVRS01/01**	No se recomienda usar acelerador si usa el reductor MAP-LVRS01/01**		4 horas
	MAP-LVRS02/01 o MAP-LVRS03/01	287437SP/08	1.5 oz.	1.5 horas
		MAP-LVA117/08	1 oz.	1 hora
		47117SP/04	1 oz.	1 hora
		287484SP/08	½ oz – 1 oz	1 hora
	SM166A/04	¼ oz – 1 oz	30 minutos	
Brocha y rodillo	LVRB51/01**	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		2 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador.

**También disponible en /04

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado grueso 287113SP/04

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*

HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 – 12 onzas/minuto



Configuración de pistola:

Alimentación por sifón:	1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
HVLP:	1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
Recipiente de presión:	1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

MAP-LVS

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Esesor de película recomendado:	Esesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
	Esesor de película seca (DFT)	2 - 3 mils	4 - 6 mils
		1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
LVS (Mezcla 3:1:1 con LVX270 y reductor)

Reductor	Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mil)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
MAP-LVRS01/01**	No se recomienda	10-15 minutos	25-35 minutos	45-60 minutos	1-2 horas	8-11 horas	16-22 horas
MAP-LVRS02/01 o MAP-LVRS03/01	287437SP/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-45 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	MAP-LVA117/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-45 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	47117SP/04	10-15 minutos	15-20 minutos	25-45 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	287484SP/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-40 minutos	45-60 minutos	5-7 horas	9-14 horas
	SM166A/04	10-15 minutos	15-20 minutos	25-35 minutos	45-60 minutos	4-7 horas	8-14 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador.

**También disponible en /04

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con cualquier solvente de limpieza multiuso de bajo VOC. La acetona debe utilizarse para limpieza en áreas ambientalmente reguladas.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	0.18 – 1.91 lb/gal
VOC real RTS	22 – 229 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	0.38 – 2.34 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	46 – 280 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	45.28% - 54.88%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	727 - 761 pie ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Para especificaciones y otros datos técnicos, consulte el documento de especificaciones MPC211 MAP-LV

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Poliuretano acrílico de ultra bajo VOC

MAP-LVG

MAP-LV (Poliuretano acrílico Matthews con ultra bajo VOC) está diseñado para exceder las más estrictas regulaciones de VOC, conservando nuestra completa gama de colores. Además este flexible recubrimiento de alto contenido de sólidos, químicamente reticulado, ofrece excepcional durabilidad al aire libre, resistencia química y UV, y gran resistencia a impactos, daños y abrasión. Este producto se puede aplicar sobre muchos sustratos bien preparados e imprimados, como aluminio, acero, madera, u otros recubrimientos existentes. MAP-LV está formulado para emitir menos de 50 g/l de VOC en aplicaciones de color sólido estándar. El uso de reductores metálicos o especiales aumentará ligeramente el nivel de VOC.



191

Características:

Ventajas:

Película durable pero flexible	Resistente a impactos y desgaste
Acabado brillante y duradero	Agrega profundidad y apariencia
Para secado al aire o secado forzado	Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a rayos UV	Excelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
Poliuretano acrílico 2K	Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento, durabilidad a largo plazo
Tecnología VOC ultra baja	Ecológico; cumple con los requisitos más estrictos de VOC; alto contenido de sólidos
Para brocha y rodillo	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire

Superficies compatibles:

El poliuretano acrílico de ultra bajo VOC MAP-LVG se puede aplicar sobre las siguientes superficies bien preparadas:

Imprimante de poliéster 6001SP/01	Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01	HBEF 74780SP/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01	Promotor de adhesión 74777SP/01
Imprimante de uretano 274685SP/01	Imprimante sin cromato VOC 3.5 74350SP/01	Promotor de adhesión de bajo VOC 274777SP/01
Imprimante epoxi negro 274808SP/01	Pretratamiento para metal 74734SP/01	Promotor de adhesión 274793SP/01
Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	Masilla PT 74760SP/01	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01	HBPT 74770SP/01	

Productos asociados:

Catalizador	Reductor	Acelerador
Catalizador MAP-LVX270/01*	Reductor para rociado en temp. fresca MAP-LVRS01/01*	Acelerador 287437SP/08 HS
	Reductor para rociado en temp. templada MAP-LVRS02/01 c/extensor	Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08
*También disponible en /04	Reductor para rociado en temp. muy cálida MAP-LVRS03/01 c/extensor, 80° y mas	Acelerador MAP 47117SP/04
	Reductor para brocha y rodillo MAP-LVRB51/01*	

MAP-LVG

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

MAP-LVG	LVX270/01 o /04	LVRS0x*	con acelerador**
3 partes	1 parte	1 parte	Hasta 1 oz/cuarto de galón RTS

* Elija el reductor MAP

- Reductor para rociado en baja temp. MAP-LVRS01/01 o /04
- Reductor para rociado en temp. templada MAP-LVRS02/01 con extensor
- Reductor para rociado en temperatura muy cálida MAP-LVRS03/01 con extensor, 80° y más
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de mayor temperatura.

** Precaución: no se recomienda usar el acelerador con LVRS01 ya que reducirá drásticamente su duración útil.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC193.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Reductor	Acelerador [†]	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	MAP-LVRS01/01**	No se recomienda usar acelerador cuando se usa el reductor MAP-LVRS01		1 hora
	MAP-LVRS02/01 o MAP-LVRS03/01	287437SP/01	1/2 oz.	1.5 horas
		MAP-LVA117/01	1/2 oz.	1 hora
		47117SP/01	1/2 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	LVRB51/01**	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		1 hora

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador.

**También disponible en /04

Aditivos:



No se requieren, pero los siguientes pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado grueso 287113SP/04

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLV: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
HVLV: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

MAP-LVG

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplice dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

Aplice capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Por capa	Total
Espesor de película húmeda (WFT)	2 - 3 mils	4 - 6 mils
Espesor de película seca (DFT)	1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
LVG (Mezcla 3:1:1 con LVX270 y reductor)

Reductor	Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
MAP-LVRS01/01**	No se recomienda	10-15 minutos	25-35 minutos	45-60 minutos	1-2 horas	8-11 horas	16-22 horas
MAP-LVRS02/01 o MAP-LVRS03/01	287 437SP/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-40 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	MAP-LVA117/04	10-15 minutos	15-20 minutos	25-40 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	47117SP/04	10-15 minutos	15-20 minutos	25-40 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador.

**También disponible en /04

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con cualquier solvente de limpieza multiuso de bajo VOC. La acetona debe utilizarse para limpieza en áreas ambientalmente reguladas.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	0.18 – 1.85 lb/gal
VOC real RTS	22 – 221 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	0.36 – 2.30 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	43 – 276 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	45.28% - 54.88%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	727 - 761 pie ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Para especificaciones y otros datos técnicos, consulte el documento de especificaciones MPC211 MAP-LV

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Aerosol de poliuretano acrílico de 2 partes

AER2K10/EZ (Sin pintura)

AER2K15/EZ (Pintura incluida)

Este aerosol es un simple sistema dispensador profesional para retoque de grandes proyectos o para ese pequeño trabajo a fin de evitar el mezclado y la limpieza.

Características

- Mezcla personalizada de cualquier color NS, SOA o SVOC o transparente
- Sistema duradero de poliuretano acrílico de dos partes
- Proyectos de reparación en el campo cuando se dañan durante el transporte
- Cubre 8-12 pies² a 2 mil por lata
- Cumple con 6 H

Ventajas

- Mezcle el producto para el cartel y llene el aerosol con el mismo color exacto para los retoques de la instalación
- Fácil: no se mezclan los tóners en el sitio de instalación para los retoques
- Extiende la vida útil de la pintura 4 veces
- Fácil aplicación: profesional



Superficies compatibles

Tenga en cuenta que todas las superficies deben prepararse adecuadamente.

- Acero
- PVC expandido
- Aluminio
- Latón, bronce y cobre
- Mampostería
- Fotopolímero
- Fibra de vidrio
- Acrílico
- Superficies previamente pintadas con preparación adecuada – Estas, fibra de vidrio cubierta con gel, y acrílico serían los únicos sustratos donde podríamos aplicar directamente EZ Spray

Equipo necesario

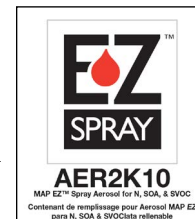
La máquina de llenado requiere la conexión a un compresor de aire con una presión de trabajo de 110 PSI. Si este nivel no se mantiene constantemente, la operación de llenado necesitará más tiempo que lo normal o no será posible en absoluto. NO INTENTE llenar latas con menos de 90 PSI. NUNCA llene a más de 115 PSI.

Dispensado de pintura:

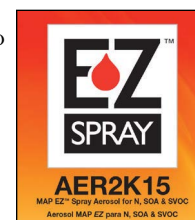
¡NUNCA vierta pintura directamente en la copa del cilindro metálico sin la copa de plástico de llenado! Si lo hace, tendrá que devolver la máquina para que se le realice una limpieza profesional.

Instrucciones de llenado:

1. Use equipo de protección personal como se requiere en las SDS AER2K10/EZ y AER2K15/EZ, incluyendo gafas de seguridad y guantes resistentes a solventes
2. Mezcle la pintura a partir de una formulación de color Matthews NS, SOA o SVOC. No pueden usarse otros productos de Matthews con AER2K10/EZ. Nunca agregue endurecedor o reductor a la pintura.
3. Coloque el disco de llenado en la estampa a presión en el interior de la máquina de llenado.
4. Revise el borde del disco de llenado y presiónelo firmemente para garantizar que esté bien sujeto en su lugar.
5. Retire la tapa superior de la lata de aerosol
6. Oriente la boquilla de pulverización en dirección opuesta a usted y retírela.
7. Inserte la copa del cilindro metálico en el cabezal de llenado de las latas
8. Inserte la copa de plástico de llenado dentro de la copa del cilindro metálico.
9. Usando EPP apropiado, llene la copa de plástico de llenado hasta la línea de llenado con el color mezclado.
10. Inserte la lata de aerosol con la copa del cilindro metálico llena en la máquina.
11. Gire la tornamesa del dispositivo en sentido antihorario para que la lata se asiente firmemente en su lugar para el llenado.
12. Cierre la puerta a la derecha para iniciar el proceso de llenado (aproximadamente 3 a 6 segundos).
13. Abra la puerta.
14. Baje la tornamesa en sentido horario, retire el aerosol y la copa del cilindro metálico cuidadosamente.
15. Retire la copa del cilindro metálico.
16. En una superficie plana antideslizante, presione firmemente la copa del cilindro metálico hacia abajo. Esto hará que la copa de plástico de llenado se suelte de la copa del cilindro metálico.
17. Retire la copa de plástico de llenado de la copa del cilindro metálico y observe el color visible en la parte superior. Coloque a un lado la copa del cilindro metálico.
18. Oriente la boquilla en dirección opuesta a usted y reemplácela en el cabezal de rociado.
19. Encaje el anillo adaptador en la parte superior de la lata llena.
20. Coloque la copa de plástico de llenado con el color en la parte superior de la lata.
21. Coloque la tapa con el tapón rojo en la parte inferior de la lata.
22. Retire la etiqueta AER2K10/EZ en blanco y negro, revelando la etiqueta de color AER2K15/EZ.
23. Aplique la etiqueta con la información de color, fecha de llenado y donde se llenó.
(La lata podrá usarse durante 1 año desde la fecha de llenado).



**Etiqueta
AER2K10/EZ
en parte superior**



**Etiqueta
AER2K15/EZ
en parte inferior**

Instrucciones de activación y uso:

1. Use equipo de protección personal como se requiere en la hoja de seguridad de AER2K15, incluyendo gafas de seguridad, respirador de 1/2 máscara o máscara completa y guantes resistentes a solventes.
2. Retire el tapón rojo de la tapa inferior, manteniendo la copa de plástico de llenado en su lugar.
3. Conecte el tapón rojo al pasador en la parte inferior de la lata.
4. Sosteniendo la lata con ambas manos coloque el tapón rojo en una superficie firme y antideslizante. Con ambas manos, empuje rápidamente hacia abajo.
5. Agite la lata para mezclar el contenido, girándola 1/4 de vuelta cada 15 segundos - mezcle bien por 1 minuto.
6. Retire la copa de plástico de llenado con el indicador de color.
7. Apuntando la boquilla de pulverización lejos de usted, purgue la lata hasta obtener un patrón de rociado suave. Pruebe el patrón de rociado para asegurar que tenga un flujo constante adecuado.

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según las instrucciones de la capa interior antes de aplicar la capa superior. Consulte el Procedimiento de reparación separado en la página web si trata de arreglar un sustrato dañado.

Aplicación:

- Aplique 1 capa húmeda completa.
- Permita 5 minutos entre capas para la evaporación de solventes
- Después aplique una segunda capa húmeda completa
- Puede necesitar la aplicación de una 3.ª capa húmeda completa, según la profundidad de color y para obtener la formación de película adecuada y la apariencia brillante



Tiempo de secado:

SVOC

- Secado al aire libre: 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
- Libre de polvo: 20 minutos
- Para no pegarse: 30 minutos
- Tiempo de encintado: 16 horas
- Seco para usar: 3 horas
- Seco para capa transparente: 10 minutos hasta 24 horas

SOA

- Secado al aire libre: 50 % de humedad relativa
- Libre de polvo: (el polvo no se adhiere) 15 minutos
- Para no pegarse: 2 horas
- Tiempo de encintado: 16 horas
- Seco para usar: 24 horas
- Seco para capa transparente: 30 minutos

NS

- Secado al aire libre: 50 % de humedad relativa
- Libre de polvo: 15 minutos
- Para no pegarse: 2 horas
- Tiempo de encintado: 16 horas
- Seco para usar: 24 horas
- Seco para capa transparente: 30 minutos

Duración útil:

4 veces la duración útil del producto llenado en la lata; consulte la duración útil de referencia de los productos en la hoja de datos técnicos específica.

Acabado:

- Cuando se gasta el material en la lata, ponga la lata de cabeza, oriéntela lejos de cualquier superficie y presione la boquilla hasta agotar el propulsor.
- Vida útil: 24 meses / 70 grados sin llenar – llenada 12 meses desde la fecha de llenado

Formación total de película:

Espesor de película seca 1.5-2 mil

Datos técnicos:

Combinaciones RTS	AER2K15 / EZ
Proporción de volumen	Tal cual (aerosol con color MAP convencional)
Categoría de uso aplicable	Acabado exacto-industrial - EFI
Contenido de VOC (g/L)	572- 575
Contenido de VOC (lb/gal. amer.).....	4.77- 4.80
VOC menos agua menos exentos (g/L).....	609- 660
VOC menos agua menos exentos (lb/gal. amer.)	5.08- 5.51

Datos técnicos (continuación):

Combinaciones RTS	AER2K15 / EZ
Sólidos por peso (RTS)	16.9-24.7%
Sólidos por volumen (RTS)	11.2-13.4%
pie ² Cobertura/lata	8-12 pies ² a 2 mil por lata
Resistencia MEK (100 frotos dobles)	Sin efecto a 1 día de secado al aire
Resistencia al impacto.....	Hacia adelante a 2 semanas de secado al aire: Más de 150 pulgada/lb Reversa a 2 semanas de secado al aire libre: Más de 150 pulgada/lb
1000 horas de niebla salina	Grado de escurrimiento de marca: 9 Grado de ampolla de superficie: 9 Grado de adhesión: 5A
500 horas de resistencia a la humedad:.....	Ampollas: Ninguna Retención de brillo 60°: 99 %
QUV "B" (1500 horas de exposición).....	Retención de brillo de 60 grados: 92 % Cambio de color: 1.0 Delta E (CIELab)
Resistencia química	10 % NaOH: ningún efecto 10 % HCl: ningún efecto 10 % H ₂ SO ₄ : ningún efecto Gasolina: Leve efecto
Condiciones de aplicación	60 °F (16 °C) mínima 100 °F (38 °C) máxima

Eliminación de la lata:

Coloque la lata o latas vacías que ya no se utilizarán en un recipiente de metal correctamente etiquetado. Siempre que estén despresurizadas, deben manejarse como latas de pintura vacías, y si es necesario, como un desecho peligroso según las normas locales, estatales y federales. Cualquier duda debe comunicarse a la autoridad local de manejo de desechos.

Precauciones:

¡Precaución! Cerrar el envase después de cada uso. No ingerir. Mantener fuera del alcance de los niños.

Importante:

El contenido de este paquete puede requerir acceso a otros componentes antes de que el producto puede utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes. Proporcione una ventilación adecuada para el control de peligros para la salud y riesgo de incendio. Una técnica de pulverización incorrecta puede producir una condición peligrosa, lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones de la SDS para el EPP, que incluye respirador, protección ocular y para la piel apropiados. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800-323-6593.

Solamente para uso profesional

Este producto no está destinado para uso dentro del estado de California según la regulación de CARB para reducir emisiones de compuestos orgánicos volátiles de productos de recubrimiento en aerosol.



Matthews Paint • Línea gratuita: 800-323-6593 • Fax: 800-947-0377
www.matthewspaint.com • 760 Pittsburgh Drive • Delaware, OH 43015

Nº de parte EZ100 04/20
©2020 Matthews Paint Company



Aerosol de poliuretano acrílico de 2 partes

MAP-LV2K10/EZ (Sin pintura)

MAP-LV2K15/EZ (Pintura incluida)

Este aerosol es un simple sistema dispensador profesional para retoque de grandes proyectos o para ese pequeño trabajo a fin de evitar el mezclado y la limpieza.

Características

- Mezcla personalizada de cualquier color MAP-LVS o MAP-LVG o MAP-LV transparente
- Sistema duradero de poliuretano acrílico de dos partes
- Proyectos de reparación en el campo cuando se dañan durante el transporte
- Cubre 8-12 pies² a 2 mil por lata
- Cumple con 6 H

Ventajas

- Mezcle el producto para el cartel y llene el aerosol con el mismo color exacto para los retoques de la instalación
- Fácil: no se mezclan los tóners en el sitio de instalación para los retoques
- Extiende la vida útil de la pintura 4 veces
- Fácil aplicación: profesional



Superficies compatibles

Tenga en cuenta que todas las superficies deben prepararse adecuadamente.

- Acero
- Aluminio
- Mampostería
- Fibra de vidrio
- PVC expandido
- Latón, bronce y cobre
- Fotopolímero
- Acrílico
- Superficies previamente pintadas con preparación adecuada – Estas, fibra de vidrio cubierta con gel, y acrílico serían los únicos sustratos donde podríamos aplicar directamente EZ Spray

Equipo necesario

La máquina de llenado requiere la conexión a un compresor de aire con una presión de trabajo de 110 PSI. Si este nivel no se mantiene constantemente, la operación de llenado necesitará más tiempo que lo normal o no será posible en absoluto. NO INTENTE llenar latas con menos de 90 PSI. NUNCA llene a más de 115 PSI.

Dispensado de pintura:

¡NUNCA vierta pintura directamente en la copa del cilindro metálico sin la copa de plástico de llenado! Si lo hace, tendrá que devolver la máquina para que se le realice una limpieza profesional.

Instrucciones de llenado:

1. Use equipo de protección personal como se requiere en las Hojas de seguridad de MAP-LV2K10 y MAP-LV2K15, incluyendo gafas de seguridad y guantes resistentes a solventes
2. Mezcle pintura de una formulación de color Matthews MAP-LVS o LVG. **No pueden** usarse otros productos de Matthews con MAP-LV2K10/EZ.
3. Coloque el disco de llenado en la estampa a presión en el interior de la máquina de llenado.
4. Revise el borde del disco de llenado y presiónelo bien para garantizar que el disco esté bien sujeto en su lugar.
5. Retire la tapa superior de la lata de aerosol
6. Oriente la boquilla de pulverización en dirección opuesta a usted y retírela.
7. Inserte la copa del cilindro metálico en el cabezal de llenado de las latas
8. Inserte la copa de plástico de llenado dentro de la copa del cilindro metálico.
9. Usando EPP apropiado, llene la copa de plástico de llenado hasta la línea de llenado con el color mezclado.
10. Inserte la lata de aerosol con la copa del cilindro metálico llena en la máquina.
11. Gire la tornamesa del dispositivo en sentido antihorario para que la lata se asiente firmemente en su lugar para el llenado.
12. Cierre la puerta a la derecha para iniciar el proceso de llenado (aproximadamente 3 a 6 s).
13. Abra la puerta.
14. Baje la tornamesa en sentido horario, retire el aerosol y la copa del cilindro metálico cuidadosamente.
15. Retire la copa del cilindro metálico.
16. En una superficie plana antideslizante, presione firmemente la copa del cilindro metálico hacia abajo para que la copa de plástico de llenado se suelte de la copa del cilindro metálico.
17. Retire la copa de plástico de llenado de la copa del cilindro metálico y observe el color visible en la parte superior. Coloque a un lado la copa del cilindro metálico.
18. Oriente la boquilla en dirección opuesta a usted y reemplácela en el cabezal de pulverización.
19. Encaje el anillo adaptador en la parte superior de la lata llena.
20. Coloque la copa de plástico de llenado con el color en la parte superior de la lata.
21. Coloque la tapa con el tapón rojo en la parte inferior de la lata.
22. Retire la etiqueta MAP-LV2K10/EZ en blanco y negro, revelando la etiqueta de color MAP-LV2K15/EZ.
23. Aplique la etiqueta con la información de color, fecha de llenado y donde se llenó. (La lata podrá usarse durante 1 año desde la fecha de llenado).



Etiqueta MAP-LV2K10/EZ en parte superior



Etiqueta MAP-LV2K15/EZ en parte inferior

Instrucciones de activación y uso:

1. Use equipo de protección personal como se requiere en la hoja de seguridad de MAP-LV2K15, incluyendo gafas de seguridad, respirador de 1/2 máscara o máscara completa y guantes resistentes a solventes.
2. Retire el tapón rojo de la tapa inferior, manteniendo la copa de plástico de llenado en su lugar.
3. Conecte el tapón rojo al pasador en la parte inferior de la lata.
4. Sosteniendo la lata con ambas manos coloque el tapón rojo en una superficie firme y antideslizante. Con ambas manos, empuje rápidamente hacia abajo.
5. Agite la lata para mezclar el contenido, girándola 1/4 de vuelta cada 15 segundos - mezcle bien por 1 minuto.
6. Retire la copa de plástico de llenado con el indicador de color.
7. Apuntando la boquilla de pulverización lejos de usted, purgue la lata hasta obtener un patrón de rociado suave. Pruebe el patrón de rociado para asegurar que tenga un flujo constante adecuado.

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según las instrucciones de la capa interior antes de aplicar la capa superior. Consulte el Procedimiento de reparación por separado si está intentando reparar un sustrato dañado.

Aplicación:

- Aplique 1 capa húmeda completa.
- Permita 5 minutos entre capas para la evaporación de solventes
- Después aplique una segunda capa húmeda completa
- Puede necesitar la aplicación de una 3.ª capa húmeda completa, según la profundidad de color y para obtener la formación de película adecuada y la apariencia brillante



Tiempo de secado:

MAP-LVG

- Secado al aire libre: 50 % de humedad a 70 °F
- Tiempo de secado para usar: 2-5 horas
- Tiempo de secado para capa transparente: 4 horas Después de 24 horas, lije la superficie antes de la capa transparente.
- Secado forzado: 30 minutos a 120 °F
- Curado completo: 10-14 días

MAP-LVS

- Secado al aire libre: 50 % de humedad a 70 °F
- Tiempo de secado para usar: 2-5 horas
- Tiempo de secado para capa transparente: 4 horas Después de 24 horas, lije la superficie antes de la capa transparente.
- Secado forzado: 30 minutos a 120 °F
- Curado completo: 10-14 días

Duración útil:

4 veces la duración útil del producto llenado en la lata; consulte la duración útil de referencia de los productos en la hoja de datos técnicos específica.

Acabado:

- Cuando se gasta el material en la lata, ponga la lata de cabeza, oriéntela lejos de cualquier superficie y presione la boquilla hasta agotar el propulsor.
- Vida útil: 24 meses / 70 grados sin llenar – llenada 12 meses desde la fecha de llenado

Formación total de película:

Espesor de película seca 1.5-2 mil

Datos técnicos:

Combinaciones RTS

MAP-LV2K15 / EZ

Proporción de volumen	Tal cual (aerosol con color MAP-LV)
Categoría de uso aplicable Acabado exacto-industrial	EFI
Contenido de VOC (g/L)	591- 624
Contenido de VOC (lb/gal. amer.).....	4.93- 5.21
VOC menos agua menos exentos (g/L).....	527- 544
VOC menos agua menos exentos (lb/gal. amer.)	4.40- 4.54
Sólidos por peso (RTS)	27.59-33.43 %
Sólidos por volumen (RTS)	19.96-22.62 %
Cobertura en pie ² /lata	8-12 pies ² a 2 mil por lata
	2.0 mil con una eficiencia de transferencia del 100 %
Dureza de lápiz.....	HB
Resistencia MEK (100 frotos dobles)	Sin efecto a 1 día de secado al aire
Resistencia al impacto.....	Hacia adelante a 2 semanas de secado al aire: Más de
	150 pulgada/lb
	Reversa a 2 semanas de secado al aire libre: Más de 150
	pulgada/lb

Datos técnicos (continuación):

Combinaciones RTS	MAP-LV2K15 / EZ
1000 horas de niebla salina	Grado de escurrimiento de marca: 9 Grado de ampolla de superficie: 9 Grado de adhesión: 5A
500 horas de resistencia a la humedad:.....	Ampollas: Ninguna Retención de brillo 60°: 99 %
QUV "B" (1500 horas de exposición)	Retención de brillo de 60 grados: 92 % Cambio de color: 1.0 Delta E (CIELab)
Resistencia química	10 % NaOH: ningún efecto 10 % HCl: ningún efecto 10 % H ₂ SO ₄ : ningún efecto Gasolina: Leve efecto
Condiciones de aplicación	60 °F (16 °C) mínima 100 °F (38 °C) máxima

Eliminación de la lata:

Coloque la lata o latas vacías que ya no se utilizarán en un recipiente de metal correctamente etiquetado. Siempre que estén despresurizadas, deben manejarse como latas de pintura vacías, y si es necesario, como un desecho peligroso según las normas locales, estatales y federales. Cualquier duda debe comunicarse a la autoridad local de manejo de desechos.

Precauciones:

¡Precaución! Cerrar el envase después de cada uso. No ingerir. Mantener fuera del alcance de los niños.

Importante:

El contenido de este paquete puede requerir acceso a otros componentes antes de que el producto puede utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes. Proporcione una ventilación adecuada para el control de peligros para la salud y riesgo de incendio. Una técnica de pulverización incorrecta puede producir una condición peligrosa, lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones de la SDS para el EPP, que incluye respirador, protección ocular y para la piel apropiados. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800-323-6593.

Solamente para uso profesional



CLR Clears

Disponibles en todos los acabados para una variedad de aplicaciones, **Matthews Clearcoats (recubrimientos transparentes)** protegen su trabajo de pintura al tiempo que mejoran su profundidad y vivacidad. Compuestos de la misma resina duradera que nuestras líneas de color, los recubrimientos transparentes Matthews brindan una resistencia incomparable a los rayos UV, la humedad, el clima severo, los impactos, los productos químicos y el graffiti.

Hojas de datos técnicos

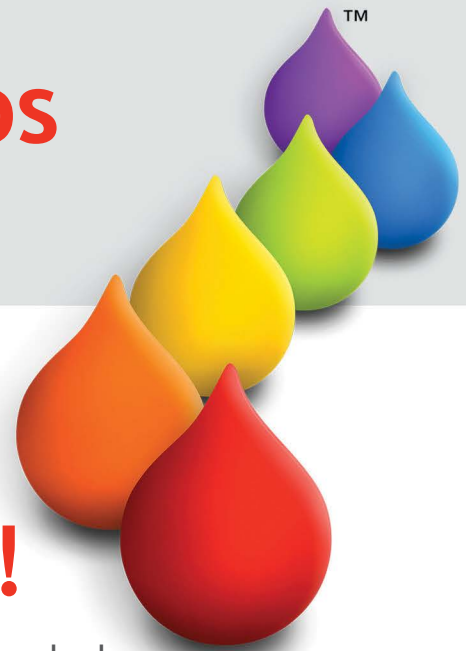
42208SP/01 Brillo transparente convencional Matthews	209-212
SOA365SP/01 Semibrillante transparente Matthews	213-216
42228SP/01 Matthews satinado transparente.....	217-220
42900SP/01 Mate transparente Matthews	221-224
SV208SP/01 Transparente de alto brillo SVOC para poliuretano acrílico	225-228
SV228SP/01 Satinado transparente SVOC para poliuretano acrílico.....	229-232
MAP-LVC208/01 Brillo transparente con ultra bajo VOC para poliuretano acrílico.....	233-236
MAP-LVC228/01 Satinado transparente de ultra bajo VOC para poliuretano acrílico	237-240
MAP-LVC238/01 Mate transparente de ultra bajo VOC para poliuretano acrílico.....	241-244
SOA4158SP/01 Acabado transparente ADA de Matthews.....	245-248
42260SP/01 Brillo transparente Braco Matthews.....	249-252
282260SP/01 Brillo transparente Braco con VOC.....	253-256
6178SP/01 Acabado Transparente de alto rendimiento (HP).....	257-260
290228-1/KT, 290228-4/KT Kit de Súper satinado transparente.....	261-264

El sistema completo de Matthews Paint:



CLR
Clears

Recubrimientos transparentes



¡Protección y vivacidad superiores!

Usando la misma resina duradera que nuestra línea de colores probada, los recubrimientos transparentes Matthews brindan una resistencia incomparable a los elementos, extendiendo la vida útil y manteniendo la vivacidad de su proyecto.

Características y beneficios:

- Proporciona protección adicional contra los productos químicos, el clima y la manipulación
- Aumenta la protección UV para colores sólidos y metálicos
- Agrega profundidad, vivacidad y calidad general a la capa de color debajo
- Excelente durabilidad sobre la mayoría de las capas finales o de acabado de metal, acrílico, plástico, policarbonato, fotopolímero, espuma para letreros, metales arquitectónicos y MPC
- La mayoría de los grafitis se eliminan fácilmente con solvente sin dañar el acabado
- Opciones convencionales, de bajo contenido de VOC y ultrabajo contenido de VOC
- Acabados mate a muy brillantes disponibles
- Suaviza las líneas de la cinta en aplicaciones multicolores



205



El sistema completo de Matthews Paint:



Más información:

760 Pittsburgh Drive • Delaware, OH 43015
Número gratuito: 800.323.6593 • Fax: 800.947.0377
www.matthewspaint.com



Transparentes convencionales	Catalizador	Mate 0 a 8	Satinado 15 a 30	Semi 40 a 60	Completo Más de 80	Característica de especialidad
Transparente mate 42900SP/01*	43270SP/01 o /04 43999SP/01 43621SP/04	2 a 3				No se necesita un producto para opacificar; misma tecnología que MAP satinado
Transparente mate SOA1643SP/01**	43270SP/01 o /04 43999SP/01 43621SP/04	5 a 10				No se necesita un producto para opacificar; versión mate de 42900SP/01
Transparente satinado 42228SP/01*	43270SP/01 o /04 43999SP/01 43621SP/04		15 a 25			No se necesita un producto para opacificar; satinado en la lata
Transparente ADA SOA4158SP/01*	43270SP/01 o /04 43999SP/01 43621SP/04		12 a 18			Cumple con los requisitos de nivel de brillo de la ley ADA de EE. UU.
Transparente semibrillante SOA365SP/01*	43270SP/01 o /04 43999SP/01 43621SP/04		25 a 35			No se necesita un producto para opacificar; semibrillo en la lata
Transparente brillante 42208SP/01*	43270SP/01 o /04 43999SP/01 43621SP/04				Más de 90	Brillo completo; agrega profundidad, mejora la vivacidad
Braco transparente Satinado SOA6062SP/01**	43270SP/01 o /04 43999SP/01 43621SP/04		15 a 25			Protección antideslustre para latón, bronce y cobre; versión satinada de 42260SP/01
Braco transparente brillante 42260SP/01*	43270SP/01 o /04 43999SP/01 43621SP/04				Más de 90	Protección antideslustre para latón, bronce y cobre
Transparente satinado sin protección UV SOA4436SP/01**	43270SP/01 o /04 43999SP/01 43621SP/04		15 a 25			Transparente protector satinado para colores fluorescentes – Dark Ride; 42228SP/01 sin protección UV
Transparente semibrillante sin protección UV SOA5939SP/01**	43270SP/01 o /04 43999SP/01 43621SP/04			40 a 65		Transparente protector semibrillante para colores fluorescentes – Dark Ride; SOA365SP/01 sin protección UV
Transparente de alto rendimiento 6178SP/01*†	6278SP/01				Más de 90	Semisumergible; resistente al agua clorada o salada

206

* Artículo en existencia estándar

** Pedido especial

† No está diseñado para usarse como revestimiento para antiincrustantes ni para uso en aplicaciones marinas

Consulte la hoja de datos técnicos correspondiente para conocer las recomendaciones de aplicación y las características de rendimiento.

CLR
Clears



Aplicaciones del recubrimiento transparente:

Recubrimiento transparente de metal

- Conserva la apariencia de los metales decorativos
- Protege contra la intemperie
- Permite ajustar el nivel de brillo
- Agrega profundidad a la apariencia

Recubrimiento transparente de color

- Protege el color contra la intemperie
- Agrega profundidad a la apariencia
- Permite ajustar el nivel de brillo
- Protege el color contra raspaduras y pulido

Recubrimiento transparente de varios colores

- Proporciona una apariencia brillante uniforme en todos los colores
- Suaviza las líneas de la cinta entre colores

Modifica el nivel de brillo

- Acabado satinado con recubrimiento transparente brillante
- Acabado brillante con recubrimiento transparente satinado
- Cumple con las especificaciones del transparente compatible con el brillo ADA

Recubrimientos transparentes de bajo contenido de VOC	Catalizador	Mate 0 a 8	Satinado 15 a 30	Semi 40 a 60	Completo Más de 80	Característica de especialidad
Transparente satinado con VOC 281228SP/01*	283800SP/01		15 a 25			Transparente satinado con contenido de VOC de 2.8 o 3.5; no se necesita producto para opacificar
Transparente brillante con VOC 282208SP/01*	283800SP/01				Más de 90	Transparente brillante con contenido de VOC de 2.8 o 3.5
Transparente braco brillante con VOC 282260SP/01*	283800SP/01				Más de 90	Brillante con contenido de VOC de 2.8 o 3.5; Transparente braco antideslustre para latón, bronce y cobre
Transparente supersatinado 290228SP/01 o /04*	283920SP / 4Z o / 8Z		15 a 25			Resistencia superior a los rayos UV; durabilidad y protección a largo plazo
Transparente satinado línea SVOC SV228SP/01*	283320SP/01 o /04		15 a 25			Recubrimiento transparente con contenido de VOC satinado de 2.8 o 3.5; mismo catalizador que la capa final de SVOC
Transparente brillante línea SVOC SV208SP/01*	283320SP/01 o /04				Más de 90	Recubrimiento transparente de alto brillo con contenido de VOC de 2.8 o 3.5; mismo catalizador que la capa final de SVOC

Recubrimientos transparentes con ultrabajo contenido de VOC	Catalizador	Mate 0 a 8	Satinado 15 a 30	Semi 40 a 60	Completo Más de 80	Característica de especialidad
Transparente mate con ultrabajo contenido de VOC MAP-LVC238/01*	MAP-LVX270/01 o /04	0 a 7				<50 g/L (0.42 lb/gl) de contenido de VOC
Transparente satinado con ultrabajo contenido de VOC MAP-LVC228/01*	MAP-LVX270/01 o /04		15 a 25			<50 g/L (0.42 lb/gl) de contenido de VOC
Transparente brillante con ultrabajo contenido de VOC MAP-LVC208/01*	MAP-LVX270/01 o /04				Más de 90	<50 g/L (0.42 lb/gl) de contenido de VOC
Transparente mate sin protección UV con ultrabajo contenido de VOC MAP-UVF238/01**	MAP-LVX270/01 o /04	0 a 7				Transparente protector mate para colores fluorescentes – Dark Ride; MAP-UVF238 sin protección UV
Transparente satinado sin protección UV con ultrabajo contenido de VOC MAP-UVF228/01**	MAP-LVX270/01 o /04		15 a 25			Transparente protector satinado para colores fluorescentes – Dark Ride; MAP-UVF228 sin protección UV
Transparente brillante sin protección UV con ultrabajo contenido de VOC MAP-UVF208/01**	MAP-LVX270/01 o /04				Más de 90	Transparente protector brillante para colores fluorescentes – Dark Ride; MAP-UVF208 sin protección UV

207

Nota: Las variaciones en el nivel de brillo de +/- 5 unidades pueden deberse a la aplicación, el equipo, la temperatura, la selección del solvente, la elección del acelerador, etc.



Las opciones con ultrabajo contenido de VOC están disponibles en mate, satinado y brillante total.



El transparente ADA cumple con todos los requisitos de la ADA de EE. UU. para aplicaciones sin reflejos.



El transparente HP + es semisumergible y resistente al agua clorada o salada.



El transparente braco conserva la integridad de los metales decorativos que se empañan.



El transparente supersatinado proporciona la mejor protección, durabilidad y retención del color.



Brillo transparente convencional Matthews

42208SP/01

El Brillo transparente 42208SP/01 para Poliuretano acrílico Matthews (MAP®) se produce de la misma tecnología que hace que nuestros colores no tengan comparación en cuanto a su resistencia a la intemperie.

Está formulado con filtros UV que aseguran una excelente retención de brillo y protección del color y del sustrato debajo.

Está diseñado para proteger componentes de señalización con recubrimiento de color y gráficos de vinilo o para resaltar metales arquitectónicos.



209

Características:

Ventajas:

Acabado brillante y duradero	Agrega profundidad y apariencia
Para secado al aire o secado forzado.....	Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a los rayos UV	Excelente retención de brillo y color; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
Poliuretano acrílico 2K.....	Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento; durabilidad de largo plazo
Aplicable con brocha y rodillo	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
Resistente a los grafiti.....	La mayoría de grafitis químicos pueden eliminarse con un solvente apropiado después de que el acabado se ha curado completamente

Superficies compatibles:

El acabado transparente brillante 42208SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Poliuretano acrílico MAP	Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01
Poliuretano acrílico MAP satinado	Promotor de adhesión para plásticos de bajo VOC 274777SP/01
Poliuretano acrílico satinado de bajo VOC	Promotor de adhesión para metales 274793SP/01

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador universal 43270SP/01*
 Catalizador para brocha 43621SP/04
 (para aplicación con brocha o rodillo)
 Catalizador lento 43999SP/01 (para
 clima cálido, aplicación en horno o para
 sustratos muy grandes)

* También disponible en /04

Reductor

6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más
 45251SP/01 Retardador, para mezclarse con reductor hasta
 un 50 %. No debe ser usado solo.

Acelerador

Acelerador 287437SP/08 HS
 Acelerador MAP 47117SP/04
 Acelerador Turbo HS 287484SP/08
 Acelerador ultra bajo VOC MAP-
 LVA117/08

42208SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

42208SP/01	43270SP/01 o /04, 43999SP/01	Reductor*	Con acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP

- 6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
- 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
- 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
- 45251SP/01 Retardador, para mezclarse hasta en 50% con reductor. No debe ser usado solo.

• NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de mayor temperatura.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	1 oz.	45 min.
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Pasta de opacificar 47888SP/01 (consulte MPC204)
- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado 287113SP/04
- Convertidor de capa base de bajo VOC 287103SP/01
- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04
- Aditivo flexible 47474SP/04
- Mate transparente SOA955SP/01 (consulte MPC205)

42208SP/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
 Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
	1 mil	3 - 4 mils	6 - 8 mils
		1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se entelenece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 42208SP/01 (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

42208SP/01

**Brillo transparente
convencional Matthews**

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	5.23 lb/gal
VOC real RTS	627 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	5.23 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	627 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	27.81%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	500 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Semibrillante transparente Matthews

SOA365SP/01

El Semibrillante transparente SOA365SP/01 para Poliuretano acrílico Matthews (MAP®) se produce de la misma tecnología que hace que nuestros colores no tengan comparación en cuanto a su resistencia a la intemperie.

Está formulado con un paquete de filtrado UV que garantiza una excelente retención del brillo y una protección del color y del sustrato debajo.

SOA365SP/01 está diseñado para proteger componentes de señalización con recubrimiento de color y gráficos de vinilo o para resaltar metales arquitectónicos.



213

Características:

Ventajas:

Semibrillante como en la lata.....	No necesita agente adicional opacificante; brillo y acabado consistentes; menos tiempo de mezcla
Para secado al aire o secado forzado.....	Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a los rayos UV.....	Excelente retención de brillo y color; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
Poliuretano acrílico 2K.....	Resistencia a la erosión; resistencia al entuzamiento; durabilidad de largo plazo
Aplicable con brocha y rodillo.....	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
Resistente a los graffiti.....	La mayoría de graffitis químicos pueden eliminarse con un solvente apropiado después de que el acabado se ha curado completamente

Superficies compatibles:

El semibrillante transparente SOA365SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Poliuretano acrílico MAP	Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01
Poliuretano acrílico MAP satinado	Promotor de adhesión para plásticos de bajo VOC 274777SP/01
Poliuretano acrílico satinado de bajo VOC	Promotor de adhesión para metales 274793SP/01

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador universal 43270SP/01*
 Catalizador para brocha 43621SP/04
 (para aplicación con brocha o rodillo)
 Catalizador lento 43999SP/01 (para
 clima cálido, aplicación en horno o para
 sustratos muy grandes)

* También disponible en /04

Reductor

6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
 45251SP/01 Retardador, para mezclarse con reductor hasta un
 50% No debe ser usado solo.

Acelerador

Acelerador 287437SP/08 HS
 Acelerador MAP 47117SP/04
 Mejorador Turbo HS 287484SP/08
 Acelerador ultra bajo VOC MAP-
 LVA117/08

SOA365SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

SOA365SP/01	43270SP/01 o /04, 43999SP/01	Reductor*	Con acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP

- 6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
- 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
- 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
- 45251SP/01 Retardador, para mezclarse hasta en 50% con reductor. No debe ser usado solo.
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	1 oz.	45 min.
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Pasta de opacificar 47888SP/01 (consulte MPC204)
- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado 287113SP/04
- Convertidor de capa base de bajo VOC 287103SP/01
- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04
- Aditivo flexible 47474SP/04
- Mate transparente SOA955SP/01 (consulte MPC205)

SOA365SP/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
 Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
		3 - 4 mils	6 - 8 mils
	Espesor de película seca (DFT)	1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 SOA365SP/01 (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:**Información de VOC**

VOC real RTS	4.85 - 5.45 lb/gal
VOC real RTS	581 - 653 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	4.85 - 5.45 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	581 - 653 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	27.45%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	500 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Matthews Satinado transparente

42228SP/01

El satinado transparente 42228SP/01 para Poliuretano acrílico Matthews (MAP®) se produce de la misma tecnología que hace que nuestros colores no tengan comparación en cuanto a su resistencia a la intemperie.

Está formulado con un paquete de filtrado UV que garantiza protección del color y del sustrato debajo.

Está diseñado para aplicaciones de acabado y para proteger los componentes de señalización con recubrimiento de color y gráficos de vinilo, y para destacar metales arquitectónicos.



217

Características:

Ventajas:

Brillo satinado como en la lata.....	No necesita agente adicional opacificante; brillo y acabado consistentes; menos tiempo de mezcla
Para secado al aire o secado forzado.....	Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a los rayos UV.....	Excelente retención de brillo y color; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
Poliuretano acrílico 2K.....	Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento; durabilidad de largo plazo
Aplicable con brocha y rodillo.....	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
Resistente a los graffiti.....	La mayoría de graffitis químicos pueden eliminarse con un solvente apropiado después de que el acabado se ha curado completamente

Superficies compatibles:

El satinado transparente 42228SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Poliuretano acrílico MAP	Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01
Poliuretano acrílico MAP satinado	Promotor de adhesión para plásticos de bajo VOC 274777SP/01
Poliuretano acrílico satinado de bajo VOC	Promotor de adhesión para metales 274793SP/01

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador universal 43270SP/01*
 Catalizador para brocha 43621SP/04
 (para aplicación con brocha o rodillo)
 Catalizador lento 43999SP/01 (para clima cálido, aplicación en horno o para sustratos muy grandes)

* También disponible en /04

Reductor

6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más
 45251SP/01 Retardador, para mezclarse con reductor hasta un 50 %. No debe ser usado solo.

Acelerador

Acelerador 287437SP HS/08
 Acelerador MAP 47117SP/04
 Mejorador Turbo HS 287484SP/08
 Acelerador ultra bajo VOC
 MAP-LVA117/08

42228SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

42228SP/01	43270SP/01 o/04, 43999SP/01	Reductor*	Con acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP

- 6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
- 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
- 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más
- 45251SP/01 Retardador, para mezclarse hasta en 50% con reductor. No debe ser usado solo.
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	1 oz.	45 min.
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Pasta de opacificar 47888SP/01 (consulte MPC204)
- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado 287113SP/04
- Convertidor de capa base de bajo VOC 287103SP/01
- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04
- Aditivo flexible 47474SP/04
- Mate transparente SOA955SP/01 (consulte MPC205)

42228SP/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.
* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
		3 - 4 mils	6 - 8 mils
	Espesor de película seca (DFT)	1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
42228SP/01 (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.
Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

42228SP/01

**Matthews Satinado
transparente**

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	4.78 - 5.38 lb/gal
VOC real RTS	572 - 645 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	4.78 - 5.38 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	572 - 645 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	28.31%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	500 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Mate transparente Matthews

42900SP/01

El Mate transparente 42900SP/01 para Poliuretano acrílico Matthews (MAP®) se produce de la misma tecnología que hace que nuestros colores no tengan comparación en cuanto a su resistencia a la intemperie.

Está formulado con un paquete de filtrado UV que garantiza protección del color y del sustrato debajo.

Está diseñado para aplicaciones de acabado y para proteger los componentes de señalización con recubrimiento de color y gráficos de vinilo, y para destacar metales arquitectónicos.



221

Características:

Ventajas:

Brillo como mate en la lata No necesita agente adicional opacificante; brillo y acabado consistentes; menos tiempo de mezcla
 Para secado al aire o secado forzado Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
 Excelente resistencia a los rayos UV Excelente retención de brillo y color; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
 Poliuretano acrílico 2K Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento; durabilidad a largo plazo
 Aplicable con brocha y rodillo Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire

Superficies compatibles:

El Mate transparente 42900SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Poliuretano acrílico MAP	Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01
Poliuretano acrílico MAP satinado	Promotor de adhesión para plásticos de bajo VOC 274777SP/01
Poliuretano acrílico satinado de bajo VOC	Promotor de adhesión para metales 274793SP/01

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador universal 43270SP/01*
 Catalizador para brocha 43621SP/04
 (para aplicación con brocha o rodillo)
 Catalizador lento 43999SP/01 (para
 clima cálido, aplicación en horno o para
 sustratos muy grandes)

* También disponible en /04

Reductor

6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más
 45251SP/01 Retardador, para mezclarse con reductor hasta
 un 50% No debe ser usado solo.

Acelerador

Acelerador 287437SP/08 HS
 Acelerador MAP47117SP/04
 Mejorador Turbo HS 287484SP/08
 Acelerador ultra bajo VOC MAP-
 LVA117/08

42900SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

42900SP/01	43270SP/01 o /04, 43999SP/01	Reductor*	Con acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP

- 6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
- 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
- 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
- 45251SP/01 Retardador, para mezclarse hasta en 50% con reductor. No debe ser usado solo.
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	1 oz.	45 min.
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Pasta de opacificar 47888SP/01 (consulte MPC204)
- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado 287113SP/04
- Convertidor de capa base de bajo VOC 287103SP/01
- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04
- Aditivo flexible 47474SP/04
- Mate transparente SOA955SP/01 (consulte MPC205)

42900SP/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
 Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
		3 - 4 mils	6 - 8 mils
	Espesor de película seca (DFT)	1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 42900SP/01 (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.
Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:**Información de VOC**

VOC real RTS	4.65 - 5.26 lbs/gal
VOC real RTS	557 - 630 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	4.65 - 5.26 lbs/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	557 - 630 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	29.98%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	500 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Transparente de alto brillo SVOC para poliuretano acrílico

SV208SP/01

El Brillo transparente con VOC SV208SP/01 es un poliuretano acrílico de dos componentes, 2.8 o 3.5 VOC, con un acabado brillante. Se produce de la misma tecnología que hace que nuestros colores no tengan comparación en cuanto a su resistencia a la intemperie.

SV208SP/01 está formulado con un paquete de filtrado UV que asegura la protección del color y el sustrato debajo.

SV208SP/01 está diseñado para aplicaciones de acabado y para proteger los componentes de señalización con recubrimiento de color y gráficos de vinilo, y para destacar metales arquitectónicos.



Características:

Ventajas:

- Acabado brillante y duraderoAgrega profundidad y apariencia
- Para secado al aire o secado forzadoSe adapta a la mayoría de las condiciones del taller
- Excelente resistencia a los rayos UVExcelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; costos de mantenimiento reducidos
- Poliuretano acrílico 2K.....Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento; durabilidad a largo plazo
- Permite brocha y rodilloPara uso en áreas donde está prohibido rociar con aire
- Tecnología VOC ultra bajo.....Ecológico; cumple con los requisitos más estrictos de VOC

Superficies compatibles:

SV208SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

- Poliuretano acrílico MAP
- Poliuretano acrílico MAP satinado
- Poliuretano acrílico satinado de bajo VOC
- Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01
- Promotor de adhesión para plásticos de bajo VOC 274777SP/01
- Promotor de adhesión para metales de bajo VOC 274793SP/01

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador satinado con VOC 283320SP/01*

* También disponible en /04

Reductor con VOC 3.5

- 6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior

Reductor con VOC 2.8

- 6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior

Acelerador

- Acelerador HS 287437SP/08
- Acelerador MAP 47117SP/04
- Mejorador Turbo HS 287484SP/08
- Acelerador de ultra bajo VOC MAP-LVA117/08

SV208SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

SV208SP/01	283320SP/01 o /04	Reductor*	Con Acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP con VOC

Reductor con VOC 3.5

- 6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior

Reductor con VOC 2.8

- 6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz	2 horas
	MAP-LVA117/04	0.5 oz	45 min
	47117SP/08	1 oz	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



No se requieren, pero los siguientes pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado 287113SP/04
- Convertidor de capa base de bajo VOC 287103SP/01
- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04*
- Pasta de opacificar exenta 287750SP/01
- Aditivo flexible 47474SP/04*

*El Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04 y el Aditivo flexible 47474SP/04 pueden usarse en áreas con regulaciones de VOC 3.5

SV208SP/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 – 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:

	Por capa	Total
Espesor de película húmeda (WFT)	3 - 4 mil	6 - 8 mil
Espesor de película seca (DFT)	1 mil	2 mil

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
SV208SP/01 (mezclado 3: 1: 1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferen. al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2-3 mil)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/04	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

SV208SP/01

Transparente de alto
brillo SVOC para poliuretano acrílico

Datos técnicos:

Información VOC 3.5

VOC real RTS	1.73 - 3.12 lb/gal
VOC real RTS	207 - 373 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	2.95 - 3.52 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	353 - 421 g/L

Importante: para mantener el cumplimiento con VOC 3.5 al usar aceleradores, no use más de 0.5 oz por cuarto de galón RTS de los siguientes aceleradores: 287 437SP, MAP-LVA117, 47117SP o 287484SP.

Información VOC 2.8

VOC real RTS	1.09 - 1.28 lb/gal
VOC real RTS	130 - 153 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	2.24 - 2.8 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	268 - 331 g/L

Importante: para mantener el cumplimiento con VOC 2.8, solo use el acelerador MAP-LVA117.

Para obtener información completa sobre los VOC, visite MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	29 % - 33 %
Cobertura teórica (1 mil a 100 % de eficiencia de transferencia)	470 - 542 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínima 100 °F (38 °C) máxima
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85 % máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800-323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Satinado transparente SVOC para poliuretano acrílico

SV228SP/01

El satinado transparente con VOC SV228SP/01 es un poliuretano acrílico de dos componentes, 2.8 o 3.5 VOC, con un acabado satinado natural. Se produce de la misma tecnología que hace que nuestros colores no tengan comparación en cuanto a su resistencia a la intemperie.

SV228SP/01 está formulado con un paquete de filtrado UV que asegura la protección del color y el sustrato debajo.

SV228SP/01 está diseñado para aplicaciones de acabado y para proteger los componentes de señalización con recubrimiento de color y gráficos de vinilo, y para destacar metales arquitectónicos.



Características:

Ventajas:

Satinado en la lata..... No necesita agente adicional opacificante, brillo y acabado consistentes, menos tiempo p/mezclar
 Para secado al aire o secado forzadoSe adapta a la mayoría de las condiciones del taller
 Excelente resistencia a los rayos UV..... Excelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; costos de mantenimiento reducidos
 Poliuretano acrílico 2K..... Resistencia a la erosión; Resistencia al entzamiento; Durabilidad a largo plazo
 Permite brocha y rodillo..... Para uso en áreas donde está prohibido rociar con aire
 Tecnología bajo VOC..... Ecológico; cumple con los requisitos más estrictos de VOC

Superficies compatibles:

SV228SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Poliuretano acrílico MAP
 Poliuretano acrílico MAP satinado
 Poliuretano acrílico satinado de bajo VOC
 Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01
 Promotor de adhesión para plásticos de bajo VOC 274777SP/01
 Promotor de adhesión para metales de bajo VOC 274793SP/01

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador satinado con VOC
 283320SP/01*

* También disponible en /04

Reductor con VOC 3.5

6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
 6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior

Reductor con VOC 2.8

6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
 6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior

Acelerador

Acelerador HS 287437SP/08
 Acelerador MAP 47117SP/04
 Mejorador Turbo HS 287484SP/08
 Acelerador de ultra bajo VOC MAP-LVA117/08

SV228SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustrato de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

SV228SP/01	283320SP/01 o /04	Reductor*	Con Acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP con VOC

Reductor con VOC 3.5

- 6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior

Reductor con VOC 2.8

- 6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor para mayor temperatura.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz	2 horas
	MAP-LVA117/04	0.5 oz	45 min
	47117SP/08	1 oz	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



No se requieren, pero los siguientes pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado 287113SP/04
- Convertidor de capa base de bajo VOC 287103SP/01
- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04*
- Pasta de opacificar exenta 287750SP/01
- Aditivo flexible 47474SP/04*

*El Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04 y el Aditivo flexible 47474SP/04 pueden usarse en áreas con regulaciones de VOC 3.5

SV228SP/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
 Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
Espesor de película seca (DFT)		3 - 4 mil	6 - 8 mil
		1 mil	2 mil

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 SV228SP/01 (mezclado 3: 1: 1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2-3 mil)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/04	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información VOC 3.5

VOC real RTS	1.73 - 3.12 lb/gal
VOC real RTS	207 - 373 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	2.95 - 3.52 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	353 - 421 g/L

Importante: para mantener el cumplimiento con VOC 3.5 al usar aceleradores, no use más de 0.5 oz por cuarto de galón RTS de los siguientes aceleradores: 287 437SP, MAP-LVA117, 47117SP o 287484SP.

Información VOC 2.8

VOC real RTS	1.09 - 1.28 lb/gal
VOC real RTS	130 - 153 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	2.24 - 2.8 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	268 - 331 g/L

Importante: para mantener el cumplimiento con VOC 2.8, solo use el acelerador MAP-LVA117.

Para obtener información completa sobre los VOC, visite MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	29 % - 33 %
Cobertura teórica (1 mil a 100 % de eficiencia de transferencia)	470 - 542 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínima 100 °F (38 °C) máxima
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85 % máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800-323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Brillo transparente con ultra bajo VOC para poliuretano acrílico

MAP-LVC208/01

El Brillo transparente con ultra bajo VOC MAP-LVC208/01 para Poliuretano acrílico Matthews se produce con una tecnología que hace que nuestros colores no tengan comparación en cuanto a su resistencia a la intemperie.

Está formulado con filtros UV que aseguran una excelente retención de brillo y protección del color y del sustrato debajo.

Está diseñado para proteger componentes de señalización con recubrimiento de color y gráficos de vinilo o para resaltar metales arquitectónicos.



Características:

Ventajas:

- Película durable pero flexibleResistente a impactos y desgaste
- Acabado brillante y duraderoAgrega profundidad y apariencia
- Para secado al aire o secado forzadoSe adapta a la mayoría de las condiciones del taller
- Excelente resistencia a rayos UVExcelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
- Poliuretano acrílico 2KResistencia a la erosión; resistencia al entizamiento, durabilidad a largo plazo
- Tecnología VOC ultra bajaEcológico; cumple con los requisitos más estrictos de VOC; alto contenido de sólidos
- Para brocha y rodilloPara uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire

Superficies compatibles:

El Brillo transparente con ultra bajo VOC de poliuretano acrílico MAP-LVC208/01 puede aplicarse sobre las siguientes superficies bien preparadas:

- MAP®
- MAP® satinado
- MAP® con VOC satinado
- Poliuretano acrílico MAP-LVG
- Poliuretano acrílico MAP-LVS
- Promotor de adhesión 74777SP/01
- Promotor de adhesión 274777SP/01
- Promotor de adhesión para metales 274793SP/01

Productos asociados:

Catalizador	Reductor	Acelerador
Catalizador MAP-LVX270/01*	Reductor para rociado en temp. fresca MAP-LVRS01/01*	Acelerador 287437SP/08 HS
	Reductor para rociado en temp. templada MAP-LVRS02/01 c/extensor	Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08
* También disponible en /04	Reductor para rociado en temp. alta MAP-LVRS03/01 c/extensor, 80° y más	Acelerador MAP 47117SP/04
	Reductor para brocha y rodillo MAP-LVRB51/01*	

MAP-LVC208/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

MAP-LVC208/01	LVX270/01*	LVR50x**	con acelerador***
3 partes	1 parte	1 parte	Hasta 1 oz/cuarto de galón RTS

- Reductor para rociado en baja temp. MAP-LVRS01/01*
- Reductor para rociado en temp. templada MAP-LVRS02/01 con extensor
- Reductor para rociado en temperatura muy cálida MAP-LVRS03/01 con extensor, 80° y má
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de mayor temperatura.
- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC193.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado

*También disponible en /04

**Elija el reductor MAP

*** Precaución: no se recomienda usar el acelerador con LVRS01/01* ya que reducirá drásticamente su duración útil.aa



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Reductor	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	MAP-LVRS01/01*	No se recomienda usar acelerador al usar el reductor MAP-LVRS01/01*		1 hora
	MAP-LVRS02/01 o MAP-LVRS03/01	287 437SP/08	1/2 oz.	1.5 horas
		MAP-LVA117/08	1/2 oz.	1 hora
		47117SP/04	1/2 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	LVRB51/01*	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		1 hora

Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador.

*También disponible en /04

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado grueso 287113SP/04

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLV: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 – 12 onzas/minuto



Configuración de pistola:	Alimentación por sifón:	1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
	HVLV:	1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
	Recipiente de presión:	1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

MAP-LVC208/01

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplice dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

Aplice capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Por capa	Total
	Espesor de película húmeda (WFT)	4 - 6 mils
	Espesor de película seca (DFT)	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
LVC208/01 (Mezcla 3:1:1 con LVX270/01* y reductor)

Reductor	Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
MAP-LVRS01/01*	No se recomienda	10-15 minutos	25-35 minutos	45-60 minutos	1-2 horas	8-11 horas	16-22 horas
MAP-LVRS02/01 o MAP-LVRS03/01	287437SP/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-40 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	MAP-LVA117/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-40 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	47117SP/04	10-15 minutos	15-20 minutos	25-40 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas

Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador.

*También disponible en /04

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con cualquier solvente de limpieza multiuso de bajo VOC. La acetona debe utilizarse para limpieza en áreas ambientalmente reguladas.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	0.18 - 1.85 lb/gal
VOC real RTS	22 - 221 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	0.36 - 2.30 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	43 - 276 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	45.28% - 54.88%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	727 - 761 pis ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

MAP-LVC208/01

Brillo transparente con ultra bajo VOC para poliuretano acrílico

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

236



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Satinado transparente de ultra bajo VOC para poliuretano acrílico

MAP-LVC228/01

El Satinado transparente MAP-LVC228/01 de ultra bajo VOC (MAP-LV®) para Poliuretano acrílico Matthews se produce de la tecnología que hace que nuestros colores no tengan comparación en cuanto a su resistencia a la intemperie.

Está formulado con un paquete de filtrado UV que garantiza protección del color y del sustrato debajo.

Está diseñado para aplicaciones de acabado y para proteger los componentes de señalización con recubrimiento de color y gráficos de vinilo, y para destacar metales arquitectónicos.



Características:

Ventajas:

- Película durable pero flexibleResistente a impactos y desgaste
- Satinado como en la lata.....No necesita agente adicional opacificante, brillo y acabado consistentes, menos tiempo de mezcla
- Para secado al aire o secado forzadoSe adapta a la mayoría de las condiciones del taller
- Excelente resistencia a rayos UVExcelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
- Poliuretano acrílico 2K.....Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento, durabilidad a largo plazo
- Tecnología VOC ultra baja.....Ecológico; cumple con los requisitos más estrictos de VOC; alto contenido de sólidos
- Para brocha y rodilloPara uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire

Superficies compatibles:

El satinado transparente de ultra bajo VOC de poliuretano acrílico MAP-LVC228/01 puede aplicarse sobre las siguientes superficies bien preparadas:

- MAP®
- MAP® satinado
- MAP® satinado con VOC
- Poliuretano acrílico MAP-LVG
- Poliuretano acrílico MAP-LVS
- Promotor de adhesión 74 777SP/01
- Promotor de adhesión 274777SP/01
- Promotor de adhesión para metales 274793SP/01

Productos asociados:

Catalizador

- Catalizador MAP-LVX270/01*
- *También disponible en /04

Reductor

- Reductor para rociado en temp. fresca MAP-LVRS01/01*
- Reductor para rociado en temp. templada MAP-LVRS02/01 c/extensor
- Reductor para rociado en temp. alta MAP-LVRS03/01 c/extensor, 80° y más
- Reductor para brocha y rodillo MAP-LVRB51/01*

Acelerador

- Acelerador 287437SP/08 HS
- Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08
- Acelerador MAP 47117SP/04
- Mejorador Turbo HS 287484SP/08
- Acelerador Tape-It SM166A/04

MAP-LVC228/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

MAP-LVC228/01	LVX270/01*	LVR50x**	con acelerador***
3 partes	1 parte	1 parte	Hasta 1 oz/cuarto de galón RTS

- Reductor para rociado en baja temp. MAP-LVRS01/01*
- Reductor para rociado en temp. templada MAP-LVRS02/01 con extensor
- Reductor para rociado en temperatura muy cálida MAP-LVRS03/01 con extensor, 80° y superior
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de mayor temperatura.
- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC193.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado

*También disponible en /04

**Elija el reductor MAP

***Precaución: no se recomienda usar el acelerador con LVRS01/01* ya que reducirá drásticamente su duración útil.



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Reductor	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	MAP-LVRS01*	No se recomienda usar acelerador al usar el reductor MAP-LVRS01/01*		4 horas
	MAP-LVRS02/01 o MAP-LVRS03/01	287 437SP/08	1.5 oz.	1.5 horas
		MAP-LVA117/08	1 oz.	1 hora
		47117SP/04	1 oz.	1 hora
		287 484SP/08	½ oz – 1 oz	1 hora
	SM166A/04	¼ oz – 1 oz	30 minutos	
Brocha y rodillo	LVRB51/01*	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		2 horas

Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador.

* También disponible en /04

Aditivos:

Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado grueso 287113SP/04

MAP-LVC228/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
 Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
		2 - 3 mils	4 - 6 mils
	Espesor de película seca (DFT)	1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 LVC228/01 (Mezcla 3:1:1 con LVX270/01* y reductor)

Reductor	Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
MAP-LVRS01/01*	No se recomienda	10-15 minutos	25-35 minutos	45-60 minutos	1-2 horas	8-11 horas	16-22 horas
MAP-LVRS02/01 o MAP-LVRS03/01	287 437SP/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-45 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	MAP-LVA117/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-45 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	47117SP/04	10-15 minutos	15-20 minutos	25-45 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	287 484SP/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-40 minutos	45-60 minutos	5-7 horas	9-14 horas
	SM166A/04	10-15 minutos	15-20 minutos	25-35 minutos	45-60 minutos	4-7 horas	8-14 horas

Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador.

* También disponible en /04

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con cualquier solvente de limpieza multiuso de bajo VOC. La acetona debe utilizarse para limpieza en áreas ambientalmente reguladas.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	0.18 – 1.91 lb/gal
VOC real RTS	22 – 229 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	0.38 – 2.34 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	46 – 280 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	45.28% - 54.88%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	727 - 761 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Mate transparente de ultra bajo VOC para poliuretano acrílico

MAP-LVC238/01

El Mate transparente de ultra bajo VOC (MAP-LV®) MAP-LVC238/01 para poliuretano acrílico Matthews se produce de la tecnología que hace que nuestros colores no tengan comparación en cuanto a su resistencia a la intemperie.

Está formulado con un paquete de filtrado UV que garantiza protección del color y del sustrato debajo.

Está diseñado para aplicaciones de acabado y para proteger los componentes de señalización con recubrimiento de color y gráficos de vinilo, y para destacar metales arquitectónicos.



Características:

Ventajas:

Película durable pero flexible	Resistente a impactos y desgaste
Mate como en la lata.....	No necesita agente adicional opacificante, brillo y acabado consistentes, menos tiempo de mezcla
Para secado al aire o secado forzado	Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a rayos UV	Excelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
Poliuretano acrílico 2K.....	Resistencia a la erosión; resistencia al entizamiento, durabilidad a largo plazo
Tecnología VOC ultra baja.....	Ecológico; cumple con los requisitos más estrictos de VOC; alto contenido de sólidos
Para brocha y rodillo	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire

Superficies compatibles:

El Mate transparente de ultra bajo VOC de poliuretano acrílico MAP-LVC238/01 se puede aplicar sobre las siguientes superficies bien preparadas:

MAP®
 MAP® satinado
 MAP® con VOC satinado
 Poliuretano acrílico MAP-LVG
 Poliuretano acrílico MAP-LVS
 Promotor de adhesión 74777SP/01
 Promotor de adhesión 274777SP/01
 Promotor de adhesión para metales 274793SP/01

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador MAP-LVX270/01*

*También disponible en /04

Reductor

Reductor para rociado en temp. fresca MAP-LVRS01/01*

Reductor para rociado en temp. templada MAP-LVRS02/01 c/extensor

Reductor para rociado en temp. muy cálida MAP-LVRS03/01 c/extensor, 80° y más

Reductor para brocha y rodillo MAP-LVRB51/01*

Acelerador

Acelerador 287437SP/08 HS

Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08

Acelerador MAP 47117SP/04

Mejorador Turbo HS 287484SP/08

Acelerador Tape-It SM166A/04

MAP-LVC238/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

MAP-LVC238/01 LVX270/01* LVRS0x** con acelerador***

3 partes 1 parte 1 parte Hasta 1 oz/cuarto de galón RTS

- Reductor para rociado en baja temp. MAP-LVRS01/01*
- Reductor para rociado en temp. templada MAP-LVRS02/01 con extensor
- Reductor para rociado en temperatura muy cálida MAP-LVRS03/01 con extensor, 80° y más
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de mayor temperatura
- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC193.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado

* También disponible en /04

** Elija el reductor MAP

*** Precaución: no se recomienda usar el acelerador con LVRS01/01* ya que reducirá drásticamente su duración útil.



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Reductor	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	MAP-LVRS01/01*	No se recomienda usar acelerador al usar el reductor MAP-LVRS01/01*		4 horas
	MAP-LVRS02/01 o MAP-LVRS03/01	287437SP/08	1.5 oz.	1.5 horas
		MAP-LVA117/08	1 oz.	1 hora
		47117SP/04	1 oz.	1 hora
		287484SP/08	½ oz – 1 oz	1 hora
	SM166A/04	¼ oz – 1 oz	30 minutos	
Brocha y rodillo	LVRB51/01*	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		2 horas

Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador.

*También disponible en /04

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo aterciopelado medio 287112SP/04
- Aditivo aterciopelado grueso 287113SP/04

MAP-LVC238/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
 Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
		2 - 3 mil	4 - 6 mil
	Espesor de película seca (DFT)	1 mil	2 mil

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 LVC238/01 (Mezcla 3:1:1 con LVX270/01* y reductor)

Reductor	Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
MAP-LVRS01/01*	No se recomienda	10-15 minutos	25-35 minutos	45-60 minutos	1-2 horas	8-11 horas	16-22 horas
MAP-LVRS02/01 o MAP-LVRS03/01	287 437SP/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-45 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	MAP-LVA117/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-45 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	47117SP/04	10-15 minutos	15-20 minutos	25-45 minutos	1-1½ horas	7-10 horas	12-16 horas
	287 484SP/08	10-15 minutos	15-20 minutos	25-40 minutos	45-60 minutos	5-7 horas	9-14 horas
	SM166A/04	10-15 minutos	15-20 minutos	25-35 minutos	45-60 minutos	4-7 horas	8-14 horas

Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador.

*También disponible en /04

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con cualquier solvente de limpieza multiuso de bajo VOC. La acetona debe utilizarse para limpieza en áreas ambientalmente reguladas.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

MAP-LVC238/01

Mate transparente de ultra bajo VOC para poliuretano acrílico

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	0.18 – 1.91 lb/gal
VOC real RTS	22 – 229 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	0.38 – 2.34 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	46 – 280 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	45.28% - 54.88%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	727 - 761 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

244

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Acabado transparente ADA de Matthews

SOA4158SP/01

El Acabado transparente ADA SOA4158SP/01 para Poliuretano acrílico Matthews (MAP®) se produce de la misma tecnología que hace que nuestros colores no tengan comparación en cuanto a su resistencia a la intemperie.

El acabado transparente ADA SOA4158SP/01 está formulado con un paquete de filtrado UV que garantiza una excelente protección del color y del sustrato debajo.

El acabado transparente ADA SOA4158SP/01 es para uso donde es obligatorio el cumplimiento de ADA (Ley sobre Estadounidenses con Discapacidades).



245

Características:

Ventajas:

Brillo satinado como en la lata.....	No necesita agente adicional opacificante; brillo y acabado consistentes; menos tiempo de mezcla
Para secado al aire o secado forzado.....	Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a los rayos UV.....	Excelente retención de brillo y color; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
Poliuretano acrílico 2K.....	Resistencia a la erosión: resistencia al entizamiento; durabilidad de largo plazo
Aplicable con brocha y rodillo.....	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
Resistente a los graffiti.....	La mayoría de graffitis químicos pueden eliminarse con un solvente apropiado después de que el acabado se ha curado completamente
Aprobado por ADA.....	Cumple con los requisitos de ADA sobre brillo y aspecto

Superficies compatibles:

El acabado transparente SOA4158SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Poliuretano acrílico MAP	Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01
Poliuretano acrílico MAP satinado	Promotor de adhesión para plásticos de bajo VOC 274777SP/01
Poliuretano acrílico satinado de bajo VOC	Promotor de adhesión para metales 274793SP/01

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador universal 43270SP/01*
 Catalizador para brocha 43621SP/04 (para aplicación con brocha o rodillo)
 Catalizador lento 43999SP/01 (para clima cálido, aplicación en horno o para sustratos muy grandes)

* También disponible en /04

Reductor

6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más
 45251SP/01 Retardador, para mezclarse con reductor hasta un 50 %. No debe ser usado solo.

Acelerador

Acelerador 287437SP/08 HS
 Acelerador MAP 47117SP/04
 Mejorador Turbo HS 287484SP/08
 Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08

SOA4158SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

SOA4158SP/01	43270SP/01 o /04, 43999SP/01	Reductor*	Con acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP

- 6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 - 45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
 - 45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
 - 6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
 - 45251SP/01 Retardador, para mezclarse hasta en 50% con reductor. No debe ser usado solo.
 - NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.
- ** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.
- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
 - Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
 - Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	1 oz.	45 min
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04
- Aditivo flexible 47474SP/04

SOA4158SP/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
 Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
	Espesor de película seca (DFT)	3 - 4 mils	6 - 8 mils
		1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 SOA4158SP/01 (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:**Información de VOC**

VOC real RTS	4.74 - 5.35 lb/gal
VOC real RTS	568 - 641 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	4.74 - 5.35 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	568 - 641 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	28.93%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	500 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Brillo transparente Braco Matthews

42260SP/01

El acabado transparente de alto brillo Braco 42260SP/01 de poliuretano acrílico Matthews (MAP®) está desarrollado específicamente para metales que se empañan, incluyendo latón, bronce o cobre.

Está formulado con agentes UV que aseguran una excelente retención de brillo y protección del color y del sustrato debajo.

*NOTA: El Promotor de adhesión 274793SP/01 debe aplicarse primero.



Características:

Acabado brillante y duraderoAgrega profundidad y apariencia
Para secado al aire o secado forzado.....Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a rayos UVExcelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
Antiempañamiento..... Conserva la apariencia original de metales decorativos; previene decoloración de metales pulidos
Aplicable con brocha y rodilloPara uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
Poliuretano acrílico 2K.....Resistencia a la erosión, Resistencia al entizamiento, durabilidad de largo plazo

Ventajas:

Superficies compatibles:

El acabado transparente brillante Braco 42260SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Latón*
Bronce*
Cobre*
Promotor de adhesión para metales con bajo VOC 274793SP/01

*NOTA: Debe aplicarse el promotor de adhesión 274793SP/01 a latón, bronce o cobre antes de la capa transparente.

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador universal 43270SP/01*
Catalizador para brocha 43621SP/04
(para aplicación con brocha o rodillo)
Catalizador lento 43999SP/01 (para clima cálido, aplicación en horno o sustratos muy grandes)

* También disponible en /04

Reductor

6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más
45251SP/01 Retardador, para mezclarse con reductor hasta un 50% No debe ser usado solo.

Acelerador

Acelerador HS 287437SP/08
Acelerador MAP 47117SP/04
Mejorador Turbo HS 287484SP/08
Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08

42260SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

42260SP/01	43270SP/01 o /04, 43999SP/01	Reductor*	Con acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP

- 6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 45280SP/01Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
- 45290SP/01Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
- 6396SP/01Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
- 45251SP/01Retardador, para mezclarse hasta en 50% con reductor.

No debe ser usado solo.

• NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	1 oz.	45 min.
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04

42260SP/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Esesor de película recomendado:	Esesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
	Esesor de película seca (DFT)	3 - 4 mil	6 - 8 mil
		1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
42260SP/01 (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

42260SP/01

Brillo transparente
Braco Matthews

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	4.91 - 5.51 lb/gal
VOC real RTS	589 - 661 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	4.91 - 5.51 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	589 - 661 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	26.49%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	500 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Brillo transparente Braco con VOC

282260SP/01

Braco transparente con VOC 282260SP/01 es un acabado transparente de alto brillo que cumple VOC 2.8 o 3.5, desarrollado específicamente para metales que se empañan, incluyendo latón, bronce o cobre*.

Braco transparente 282260SP/01 con VOC está formulado con agentes UV que aseguran una excelente retención de brillo y protección del color y del sustrato debajo.

*NOTA: El Promotor de adhesión 274793SP/01 debe aplicarse primero.



Características:

Ventajas:

Acabado brillante y duradero	Agrega profundidad y apariencia
Para secado al aire o secado forzado.....	Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a rayos UV	Excelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
Antiempañamiento.....	Conserva la apariencia original de metales decorativos; previene decoloración de metales pulidos
Poliuretano acrílico 2K.....	Resistencia a la erosión Resistencia al entizamiento Durabilidad de largo plazo
Para brocha y rodillo.....	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
Tecnología de bajo VOC.....	Ecológico - Cumple con las regulaciones de VOC; Alto contenido de sólidos

Superficies compatibles:

El brillo transparente con VOC 282260SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Latón*
 Bronce*
 Cobre*
 Promotor de adhesión para metales de bajo VOC 274793SP/01

*NOTA: Debe aplicarse el promotor de adhesión 274793SP/01 a latón, bronce o cobre antes de la capa transparente.

Productos asociados:

Catalizador
 283800SP/01

Reductor con VOC 3.5
 6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
 6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más

Reductor con VOC 2.8
 6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
 6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
 6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más

Acelerador
 Acelerador 287437SP/08 HS
 Acelerador MAP 47117SP/04
 Acelerador Turbo HS 287484SP/08
 Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08

282260SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

282260SP/01	283800SP/01	Reductor*	con acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP con VOC

Reductor con VOC 3.5

- 6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más

Reductor con VOC 2.8

- 6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
- 6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más
- NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	0.5 oz.	45 min.
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04
- Aditivo flexible* 47474SP/04

* Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04 y Aditivo flexible 47474SP/04 pueden usarse en áreas con regulaciones de VOC 3.5

282260SP/01

Instrucciones de uso

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
 HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
 Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
 Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Esesor de película recomendado:	Esesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
		3 - 4 mils	6 - 8 mils
	Esesor de película seca (DFT)	1 mil	2 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
 282260SP/01 (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

282260SP/01

**Brillo transparente
Braco con VOC**

Datos técnicos:

Información VOC 3.5

VOC real RTS	2.71 - 2.8 lb/gal
VOC real RTS	324 - 335 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	3.02 - 3.11 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	361 - 372 g/L

Importante: para mantener el cumplimiento con VOC 3.5 al usar aceleradores, no use más de 0.5 oz por cuarto de galón de RTS de los siguientes aceleradores: 287 437SP, MAP-LVA117, 47117SP o 287484SP.

Información VOC 2.8

VOC real RTS	2.08 - 2.25 lb/gal
VOC real RTS	249 - 270 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	2.59 - 2.79 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	310 - 334 g/L

Importante: para mantener el cumplimiento de VOC 2.8, no use más de 1 oz de acelerador 287 437SP por cuarto de RTS.

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	48.08 - 50.26%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	771 - 806 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Acabado Transparente de alto rendimiento (HP)

6178SP/01

El acabado Transparente de alto rendimiento Matthews 6178SP/01 es un producto de primera calidad, a base de poliéster, de alto brillo.

6178SP/01 produce un acabado duradero sin igual, resistente a los graffiti, al cloro y la exposición al agua salada.

Es un acabado transparente con alto contenido de sólidos compatible con zonas reguladas para VOC 3.5.

No está previsto para uso como recubrimiento anti-incrustaciones ni en aplicaciones marinas.



257

Características:

Ventajas:

Acabado brillante y duradero	Agrega profundidad y apariencia
Para secado al aire o secado forzado.....	Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Tecnología de poliéster de alto rendimiento....	Resistencia al cloro, agua salada, erosión y entizamiento; semisumergible
Excelente resistencia a rayos UV.....	Excelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento

Superficies compatibles:

El acabado Transparente de alto rendimiento 6178SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

MAP®	Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01**
MAP® satinado	Promotor de adhesión para plásticos de bajo VOC 274777SP/01**
MAP® con VOC satinado	Promotor de adhesión para metales de bajo VOC 274793SP/01**
Poliuretano acrílico MAP-LVG*	
Poliuretano acrílico MAP-LVS*	

*Para asegurar una adhesión adecuada, aplique HP Clear inmediatamente después que se evapore la capa final de LVG o LVS color.

**Advertencia: Transparente de alto rendimiento no puede aplicarse directamente sobre el Promotor de adhesión para plásticos 74777SP/01 o 274777SP/01 o para metales 274793SP/01. Si utiliza el Promotor de adhesión para metales o plásticos, aplique una capa transparente convencional o de bajo VOC antes de aplicar Transparente de alto rendimiento.

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador de alto rendimiento 6278SP/01

Reductor

Reductor reactivo de Transparente de alto rendimiento 6378SP-S/01

6178SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

6178SP/01 Transparente de alto rendimiento (HP)	:	6278SP/01 Catalizador de alto rendimiento (HP)	:	6378SP-S/01 Reductor de alto rendimiento (HP)
---	---	--	---	---

1 parte	:	1 parte	:	1/2 parte
---------	---	---------	---	-----------

Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
Filtre el material después del mezclado



Duración útil: 4 horas

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire:	Convencional:	40 - 50 psi en la pistola*
	HVLP:	10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión:	8 - 12 onzas/minuto
---	---------------------



Configuración de pistola:	Alimentación por sifón:	1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
	HVLP:	1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
	Recipiente de presión:	1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

6178SP/01

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique 2 a 3 capas medianamente húmedas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas. Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:

	Por capa	Total
Espesor de película húmeda (WFT)	1.6 - 1.8 mil	3.2 - 5.4 mil
Espesor de película seca (DFT)	0.8 - 0.9 mil	1.5 - 2.7 mil

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo:	1 hora
No transferencia al tacto	2.5 horas
Seco para usar:	5 horas

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 8 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	3.08 lb/gal
VOC real RTS	369 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	3.37 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	404 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	47.6%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	763 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

6178SP/01

**Acabado Transparente
de alto rendimiento (HP)**

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Kit de Súper satinado transparente

290228-1/KT, 290228-4/KT

Este Kit de Súper satinado transparente es un fluoropolímero transparente de dos componentes, que brinda un rendimiento prolongado en las condiciones más duras.

Está formulado para capas superiores, y protege los componentes de sustratos recubiertos de color, gráficos de vinilo o para destacar metales arquitectónicos, mientras proporciona durabilidad y protección extremas.

Está diseñado para superar las más estrictas regulaciones de VOC*

*Nota: cuando usa reductores exentos



261

Características:

Ventajas:

Satinado como en la lata.	No necesita agente adicional opacificante, brillo y acabado consistentes, menos tiempo de mezcla
Para secado al aire o secado forzado	Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a rayos UV	Excelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; costos de mantenimiento
Tecnología de bajo VOC	Ecológico, cumple con las regulaciones de VOC
Resistente a los graffiti.....	La mayoría de graffitis químicos pueden eliminarse con un solvente apropiado después de que el acabado se ha curado completamente
Tecnología de fluoropolímero 2K	Mayor durabilidad y mejor rendimiento que acabados transparentes estándar;
de alto rendimiento	Resistencia a la erosión, entizamiento, suciedad y acumulación de suciedad

Superficies compatibles:

El Súper satinado transparente 290228-1/KT y 290228-4/KT puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

MAP®	Poliuretano acrílico MAP-LVG*	Promotor de adhesión 274777SP/01
MAP® satinado	Poliuretano acrílico MAP-LVS*	Promotor de adhesión para metales 274793SP/01
MAP® con VOC satinado	Promotor de adhesión 74 777SP/01	

*Para asegurar una adhesión adecuada, aplique Súper satinado transparente 290228-1/KT y 290228-4/KT inmediatamente después que se evapore la capa final de LVG o LVS color.

Productos asociados:

Catalizador	Reductores exentos	Reductores de bajo VOC
Catalizador 283920SP/4Z*	6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)	6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
*También disponible en /8Z	6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)	6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21- 29 °C)
	6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más	6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más

290228-1/KT, 290228-4/KT

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla del kit (en volumen). Se recomienda usar todo el kit en una sola vez.

	Transparente	Catalizador	Reductor*	Cantidad total RTS
Kit de galón	Todo el contenido de la lata de galón	+ Todo el contenido de la lata (7.42 oz.)	+ 22 oz.	= 150 oz.
Kit de un cuarto	Todo el contenido de la lata de un cuarto	+ Todo el contenido de la lata (1.86 oz.)	+ 6 oz.	= 38 oz.

Elija el reductor MAP con VOC. Donde no requiere límites de VOC de 2.8 o menos, puede usar reductores convencionales de Matthews.

Reductor con bajo VOC

- 6300SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6301SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21 - 29 °C)
- 6302SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más

Reductor exento

- 6370SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 6371SP/01 Temperatura templada, 70 - 85 °F (21 - 29 °C)
- 6372SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más

NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.



Duración útil: 4 horas

Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación y la selección del reductor.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLV: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.4 - 1.8 mm 0.055 - 0.0708 punta de fluido
HVLV: 1.4 - 1.8 mm 0.055 - 0.0708 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

290228-1/KT, 290228-4/KT

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:		Por capa	Total
	Espesor de película húmeda (WFT)	2.5 - 3.7 mils	5.1 - 7.5 mil
	Espesor de película seca (DFT)	0.8 - 1.1 mils	1.5 - 2.2 mil

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Tiempo libre de polvo 15 min.

Seco al tacto 1 hora

Seco para usar: 12 -16 horas

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con cualquier solvente de limpieza multiuso de bajo VOC. La acetona debe utilizarse para limpieza en áreas ambientalmente reguladas.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC (con reductores exentos)

VOC real RTS 7.24 lb/gal

VOC real RTS 867 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 1.25 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 150 g/L

Información de VOC (con reductores de bajo VOC)

VOC real RTS 7.06 - 7.24 lb/gal

VOC real RTS 846 - 867 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 2.12 - 2.13 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 254 - 255 g/L

Nota: Donde no requiere límites de VOC de 2.8 o menos, puede usar reductores convencionales de Matthews.

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 29.88%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 479 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa 85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



¡Personalice su aplicación con **Matthews Additives (aditivos)** para lograr los objetivos de su proyecto! Nuestros aditivos para gamuza proporcionan un acabado texturizado único. Los tonos metálicos de Matthews le ayudan a lograr un brillo óptimo. Los aditivos para cepillos y rodillos ofrecen las máximas características de nivelación y flujo. Nuestros convertidores de capa base de bajo contenido de VOC le permiten pintar letreros multicolores en horas en lugar de hacerlo en días.

Hojas de datos técnicos

Comparación de uso del Acelerador Matthews.....	267-268
287103SP/01 Convertidor de capa base de bajo VOC.....	269-272
SOA955SP/01 Aglutinante de aditivo mate transparente.....	273-276
47888SP/01 Pasta de opacificar.....	277-280
287112SP/04, 287113SP/04 Aditivos aterciopelados medio y grueso.....	281-284
Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04, Catalizador para brocha 43621SP/04.....	285-288
MAP-LVRB51/01 Reductor para brocha o rodillo de ultra bajo VOC.....	289-292
47474SP/04 Aditivo flexible.....	293-296

El sistema completo de Matthews Paint:





Comparación de uso del Acelerador Matthews

Aceleradores

Código	287437SP/08	MAP-LVA117/08	47117SP/04	287484SP/08	SM166A/04			
Descripción	Aceleradores HS	Acelerador de uretano ultra bajo VOC	Acelerador MAP	Mejorador Turbo HS	Acelerador Tape-It			
Contiene prolongador de duración útil	Sí	No	No	Sí	Sí			
Carga máx. por 1/4 de gal RTS	Conven-cional	Serie N, SOA, Toners y paquete de fábrica	1.5 oz	1 oz	1 oz	1/2 oz	No recomendado	
		42208SP/01, SOA365SP/01, SOA4158SP/01, 42228SP/01, 42900SP/01, 42260SP/01	1.5 oz	1 oz	1 oz	1/2 oz	1/2 oz	No recomendado
	SVOC	SVOC, Toners y paquete de fábrica	1.5 oz	1/2 oz	1 oz	1/2 oz	1/2 oz	No recomendado
		SV228SP/01 y SV208SP/01	1.5 oz	1/2 oz	1 oz	1/2 oz	1/2 oz	No recomendado
	VOC	282208SP/01, 281228SP/01, 282260SP/01	1.5 oz	1/2 oz	1 oz	1/2 oz	1/2 oz	No recomendado
	Ultra bajo VOC	MAP-LVG	1/2 oz	1/2 oz	1/2 oz	No recomendado	No recomendado	No recomendado
		MAP-LVC208/01	1/2 oz	1/2 oz	1/2 oz	No recomendado	No recomendado	No recomendado
		MAP-LVS	1.5 oz	1 oz	1 oz	1/2 oz -1 oz	1/4 oz-1 oz	1/4 oz-1 oz
		MAP-LVC228/01 y MAP-LVC238/01	1.5 oz	1 oz	1 oz	1/2 oz -1 oz	1/4 oz-1 oz	1/4 oz-1 oz
	Imprimante	Imprimante de uretano 274685SP/01	1.5 oz	No recomendado	No recomendado	No recomendado	No recomendado	No recomendado

Notas:

- Los aceleradores no están diseñados para uso en todos los productos Matthews. Consulte la tabla anterior para conocer los productos y cantidades aprobados.
- Más detalles de cómo los aceleradores afectan la duración útil y los tiempos de secado en las Hojas de datos técnicos individuales.

Aceleradores

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800-323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Convertidor de capa base de bajo VOC

287103SP/01

El Convertidor de capa base 287103SP/01 es un aditivo acrílico de primera calidad diseñado específicamente para usar con cualquier color convencional o de poliuretano acrílico de bajo VOC MAP® para mejorar el control metálico y permitir diseños multicolores rápidos, comunes en el mercado de carteles arquitectónicos y comerciales

El uso del Convertidor de capa base 287103SP/01 requiere aplicar una capa transparente para rendimiento en exteriores. La combinación de capa base con brillo transparente ofrece el mayor brillo posible y claridad de imagen.



269

Características:

Convierte todas las capas superiores* MAP® o SVOC a una capa base Menor tiempo de secado y encintado para múltiples colores; mejor control metálico
 Puede ser recubierto con cualquier capa transparente Matthews.....Versátil; durabilidad a largo plazo

Ventajas:

Superficies compatibles:

La Capa base Matthews convertida puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Imprimante de poliéster 6001SP/01	Imprimante sin cromato VOC 3.5 74350SP/01	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Pretratamiento para metal 74734SP/01	
Imprimante de uretano 274685SP/01	Masilla PT 74760SP/01	
Imprimante epoxi negro 274808SP/01	HBPT 74770SP/01	
Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	HBEF 74780SP/01	
Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01	Promotor de adhesión 74777SP/01	
Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01	Promotor de adhesión bajo VOC 274777SP/01	
Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01	Promotor de adhesión 274793SP/01	

Productos asociados:

Cualquier capa de color convencional o de bajo VOC de Matthews (incluyendo catalizadores y reductores asociados)
 Cualquier capa transparente convencional o de bajo VOC de Matthews (incluyendo catalizadores y reductores asociados)

***NOTA: El Convertidor de capa base de bajo VOC 287103SP/01 no debe usarse con capas superiores o transparentes de ultra bajo VOC de Matthews.**

287103SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

Cualquier capa de color o transparente SOA, N o SV	:	Catalizador*	:	Convertidor	+	287437SP/08 Acelerador
3 partes	:	1 parte	:	3 partes	+	1.5 oz. por cuarto de RTS** (opcional)

*Consulte la Hoja de datos técnicos (TDS) para la capa superior o transparente de Matthews que esté usando.

** Para mantener VOC 2.8, no utilice acelerador.

No se requiere una reducción adicional.

Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.

Filtre el material después del mezclado.



Duración útil: 8 horas

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación y el uso de acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola:	Alimentación por sifón:	1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
	HVLP:	1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
	Recipiente de presión:	1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

287103SP/01

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:

	Por capa	Total
Espesor de película húmeda (WFT)	1.5 - 2.0 mil	3.0 - 4.0 mil
Espesor de película seca (DFT)	0.3 - 0.5 mil	0.6 - 1.0 mil

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados*:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Acelerador	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Seco para capa transparente
Sin acelerador	10-15 minutos	15-20 minutos	1.5 horas	4 horas	15-45 minutos
287437SP/08	10-15 minutos	15-20 minutos	30-40 minutos	2 horas	15-45 minutos

Nuevo recubrimiento: Debe aplicarse una capa transparente al color o capa transparente en un plazo de 12 horas. De lo contrario, lije ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/máquina o en húmedo con grano 600 y luego limpie otra vez antes de volver a aplicar la capa base y la transparente.

* Nota: los tiempos reales pueden variar en función de las variables de aplicación, temperatura, tipo de imprimante usado, etc.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:**Información de VOC mayor de 3.5 usando poliuretano acrílico MAP o MAP satinado**

VOC real RTS	2.5 - 3.05 lb/gal
VOC real RTS	300 - 365 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	4.16 - 4.95 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	498 - 593 g/L

Información de VOC 3.5 usando poliuretano acrílico satinado de bajo VOC hasta con 1.5 onzas de 287 437SP por cuarto de RTS

VOC real RTS	0.78 - 1.42 lb/gal
VOC real RTS	93 - 170 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	2.08 - 3.16 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	249 - 379 g/L

Información de VOC 2.8 utilizando como ejemplo poliuretano acrílico satinado de bajo VOC SV931

VOC real RTS	0.78 lb/gal
VOC real RTS	93 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	2.08 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	249 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	20.8% - 26.9%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	333 - 431 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo
	100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Aglutinante de aditivo mate transparente

SOA955SP/01

El Aglutinante de aditivo mate transparente SOA955SP/01 está diseñado para reducir las unidades de brillo (GU) de capas finales o transparentes* convencionales Matthews, creando niveles de brillo intermedios desde mate a semibrillante.

SOA955SP/01 puede almacenarse en el banco de mezclado con una tapa de agitador para que sea fácil de verter.

NOTA: Este producto no puede usarse como capa superior transparente.

*Si el VOC no es una preocupación, SOA955SP/01 puede usarse en capas superiores con SVOC así como en capas transparentes con VOC y SVOC. SOA955SP/01 no puede usarse en capas superiores ni transparentes MAP-LV.



273

Superficies compatibles:

Las capas superiores o transparentes de Matthews opacificadas pueden aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Imprimante de poliéster 6001SP/01	Imprimante sin cromato VOC 3.5 74350SP/01	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Pretratamiento para metal 74734SP/01	
Imprimante de uretano 274685SP/01	Masilla PT 74760SP/01	
Imprimante epoxi negro 274808SP/01	HBPT 74770SP/01	
Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	HBEF 74780SP/01	
Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01	Promotor de adhesión 74777SP/01	
Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01	Promotor de adhesión, bajo VOC 274777SP/01	
Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01	Promotor de adhesión 274793SP/01	

Productos asociados:

Cualquier capa de color convencional o de bajo VOC de Matthews (incluyendo catalizadores y reductores asociados)
 Cualquier capa transparente convencional o de bajo VOC de Matthews (incluyendo catalizadores y reductores asociados)

*NOTA: El Aglutinante mate transparente SOA955SP/01 no debe usarse con capas superiores o transparentes de ultra bajo VOC de Matthews.

SOA955SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:



El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:

El Aglutinante de aditivo mate transparente SOA955SP/01 debe agregarse a la pintura de color o transparente antes de catalizar y reducir. Vea la tabla a continuación.

Nota: SOA955SP/01 debe revolverse o agitarse a fondo antes del mezclado.

Mezcle la pintura de color/transparente con SOA955SP/01 por peso en la escala para asegurar el nivel de brillo exacto.

Luego catalice y reduzca en volumen de acuerdo con las Hojas de datos técnicos (TDS) específicas.

Producto	Nivel de brillo*	Agregar por peso en la escala: Porcentaje de SOA955SP/01		Consulte la TDS:
SOA	Semi Satinado	25-30% 30-40%	Una vez que SOA955SP/01 se ha agregado a la pintura de color/transparente, catalice y reduzca por volumen de acuerdo con la Hoja de datos técnicos (TDS) específica:	MPC100
42208SP/01	Semi Satinado	10-15% 25-30%		MPC177
N	Mate	35-40%		MPC102
42228SP/01	Mate	35-40%		MPC178

- Después de mezclado, agite bien para asegurar la correcta dispersión del aglutinante mate.
- Filtre el material después del mezclado.

* Las variaciones en los niveles de brillo pueden ser causados por la aplicación, el equipo, la temperatura, la selección del solvente, la elección del acelerador, etc.

Para información relacionada con los aditivos, el equipo de pulverización, la aplicación y los tiempos de secado, consulte las Hojas de datos técnicos (TDS) que se indican en la tabla de arriba.

SOA955SP/01

Datos técnicos: **Información de VOC**

VOC real RTS	4.46 – 5.50 lb/gal
VOC real RTS	534 – 659 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	4.46 – 5.49 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	534 – 658 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	Consulte la TDS de la capa superior o transparente que use
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	Consulte la TDS de la capa superior o transparente que use
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

SOA955SP/01

**Aglutinante de aditivo
mate transparente**

276



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive

Delaware, OH 43015

Línea gratuita: 800-323-6593

Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Pasta de opacificar

47888SP/01

La Pasta de opacificar 47888SP/01 está diseñada para reducir las unidades de brillo (GU) de capas superiores o transparentes* convencionales de Matthews, creando niveles intermedios de brillo desde mate a semibrillante.

*Si el VOC no es una preocupación, 47888SP/01 puede usarse en capas superiores con SVOC así como en capas transparentes con VOC y SVOC. 47888SP/01 no puede usarse en capas superiores ni transparentes MAP-LV.



277

Superficies compatibles:

Las capas superiores o transparentes de Matthews opacificadas pueden aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Imprimante de poliéster 6001SP/01	Imprimante sin cromato VOC 3.5 74350SP/01	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Pretratamiento para metal 74734SP/01	
Imprimante de uretano 274685SP/01	Masilla PT 74760SP/01	
Imprimante epoxi negro 274808SP/01	HBPT 74770SP/01	
Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	HBEF 74780SP/01	
Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01	Promotor de adhesión 74777SP/01	
Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01	Promotor de adhesión de bajo VOC 274777SP/01	
Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01	Promotor de adhesión para metales 274793SP/01	

Productos asociados:

Cualquier capa de color convencional o de bajo VOC de Matthews (incluyendo catalizadores y reductores asociados)
Cualquier capa transparente convencional o de bajo VOC de Matthews (incluyendo catalizadores y reductores asociados)

***NOTA: La Pasta de opacificar 47888SP/01 no debe usarse con capas superiores o transparentes de ultra bajo VOC de Matthews.**

47888SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:



El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:

La Pasta de opacificar 47888SP/01 reemplaza todo o parte del reductor después de catalizar la capa superior o transparente.

Para obtener los mejores resultados, no utilice la tapa del agitador. Mantenga 47888SP/01 cerrado en su lata original cuando no esté en uso.

47888SP/01 debe agitarse bien antes de cada uso.

Mezcle ingredientes por volumen de acuerdo con la tabla siguiente:

Producto	Niveles de brillo	Partes de color o transparente	Partes de catalizador*	Partes de 47888SP/01	Partes de reductor*	Consultar la TDS
SOA	Semi	3	1	0.25	0.75	MPC100
	Satinado	3	1	1	-	
	Mate	3	1	2	-	
42208SP/01	Semi	3	1	0.25	0.75	MPC177
	Satinado	3	1	1	-	
	Mate	3	1	2	-	
N	Mate	3	1	1	-	MPC102
42228SP/01	Mate	3	1	1	-	MPC178

*Consulte las opciones de catalizador y reductor en la Hoja de datos técnicos (TDS).

- Después de mezclado, agite bien para asegurar la correcta dispersión de la pasta de opacificar.
- Filtre el material después del mezclado.

* Las variaciones en los niveles de brillo pueden ser causados por la aplicación, el equipo, la temperatura, la selección del solvente, la elección del acelerador, etc.

Para información relacionada con los aditivos, el equipo de pulverización, la aplicación y los tiempos de secado, consulte las Hojas de datos técnicos (TDS) que se indican en la tabla de arriba.

47888SP/01

Datos técnicos:**Información de VOC**

VOC real RTS	4.91 - 5.91 lb/gal
VOC real RTS	588 - 708 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	4.91 - 5.91 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	588 - 708 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	Consulte la TDS de la capa superior o transparente que use
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	Consulte la TDS de la capa superior o transparente que use
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

47888SP/01

Pasta de opacificar

280



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Aditivos aterciopelados medio y grueso

287112SP/04, 287113SP/04

Los Aditivos aterciopelados de Matthews 287112SP/04 (medio) y 287113SP/04 (grueso) producirán un acabado texturado uniforme en cualquier capa superior o transparente MAP®, SVOC, o MAP-LV.

Cree diversas texturas de fina a gruesa según el aditivo aterciopelado que use y mediante el ajuste de la cantidad añadida a la capa superior o transparente Lista para pulverizar.

287112SP/04 /287113SP/04 es de 100% sólidos y no contiene VOC agregado.



281

Superficies compatibles:

Las capas superiores y transparentes texturadas de Matthews pueden aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Imprimante de poliéster 6001SP/01	Imprimante sin cromato VOC 3.5 74350SP/01	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Pretratamiento para metal 74734SP/01	
Imprimante de uretano 274685SP/01	Masilla PT 74760SP/01	
Imprimante epoxi negro 274808SP/01	HBPT 74770SP/01	
Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	HBEF 74780SP/01	
Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01	Promotor de adhesión para plástico 74777SP/01	
Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01	Promotor de adhesión para plástico bajo VOC 274777SP/01	
Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01	Promotor de adhesión para metales 274 793SP/01	

Productos asociados:

Cualquier color convencional, de bajo VOC o ultra bajo VOC de Matthews (incluyendo catalizadores y reductores asociados)
Cualquier transparente convencional, de bajo VOC o ultra bajo VOC de Matthews (incluyendo catalizadores y reductores asociados)

287112SP/04, 287113SP/04

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:



El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:

- Catalice y reduzca la capa superior o transparente Matthews según la Hoja de datos técnicos (TDS) específica.
- Agregue 5 % a 15 % por peso del aditivo aterciopelado deseado.
- Mezcle bien antes de usar.
- No filtre antes de usarlo.
- Si es aplicable, siempre retire los filtros de copa antes de usar este producto.

* Las variaciones en la textura pueden ser causados por la aplicación, el equipo, la temperatura, la selección del solvente, la elección del acelerador, etc.

Para información relacionada con los aditivos, la aplicación y los tiempos de secado, consulte las Hojas de datos técnicos (TDS) específicas para la capa superior o transparente utilizada.

Configuración de pulverización:



Presión de aire:

Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión:

8 - 12 onzas/minuto/minuto



Configuración de pistola:

Alimentación por sifón: 1.4 - 1.6 mm 0.055 - 0.0629 punta de fluido
HVLP: 1.4 - 1.6 mm 0.055 - 0.0629 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

287112SP/04, 287113SP/04

Datos técnicos:**Información de VOC**

VOC (empaquetado)	0 lb/gal
VOC (empaquetado)	0 g/L
VOC real RTS	Consulte la TDS de la capa superior o transparente en uso.
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	Consulte la TDS de la capa superior o transparente en uso.

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	Consulte la TDS de la capa superior o transparente en uso
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	Consulte la TDS de la capa superior o transparente en uso
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

287112SP/04, 287113SP/04

Aditivos aterciopelados medio y grueso

284



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Aditivos para brocha/rodillo

Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04 Catalizador para brocha 43621SP/04

Los aditivos para brocha/rodillo Matthews están diseñados para mezclarse con capas superiores y transparentes de poliuretano acrílico Matthews convencionales y de bajo VOC*

Estos aditivos proporcionan la máxima nivelación y características de flujo cuando se prefiere aplicar brocha o rodillo.

La mezcla especial de ingredientes da más tiempo abierto para que la trabajabilidad de la brocha y los agentes de liberación de aire ayuden a mitigar la formación de burbujas al usar el rodillo.

*Excluye capas superiores MAP-LV y capas transparentes MAP-LVC.



Superficies compatibles:

Las capas superiores y transparentes convencionales y de bajo VOC de MAP pueden aplicarse con brocha o rodillo sobre superficies bien preparadas de:

Imprimante de poliéster 6001SP/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5
Imprimante de uretano 274 685SP/01
Imprimante epoxi negro 274 808SP/01
Imprimante epoxi blanco 274 908SP/01

Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274 528SP/01
Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274 530SP/01
Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274 531SP/01
Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LUVU100/01

Acabados previamente pintados y curados

Productos asociados:

Capas superiores y transparentes de poliuretano acrílico Matthews (convencionales y de bajo VOC)

Consulte las Hojas de datos técnicos (TDS) específicas para los productos asociados.

Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04

Catalizador para brocha 43621SP/04

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior. Es necesario imprimir todas las áreas de sustrato desnudo. Consulte las instrucciones de mezclado en la TDS del imprimante específico.
 Nota: Para obtener información detallada sobre la preparación, imprimación y pintura, consulte Proceso de aplicación de brocha y rodillo para reparación en campo de Matthews MPC332.

Proporciones de mezcla para convencional:

Proporción de mezcla para aplicación con brocha/rodillo (por volumen)

Opción 1:



MAP	43270SP/01 o /04	47444SP/04
color/transparente :	Catalizador universal :	Aditivo para brocha/rodillo
3 partes	: 1 parte	: 1 parte

Opción 2: (flujo más lento/mayor parte de flujo)



MAP	43621SP/01 o /04	47444SP/04
color/transparente :	Catalizador para brocha :	Aditivo para brocha/rodillo
3 partes	: 1/2 parte	: 1 parte

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado

286

Proporciones de mezcla para SVOC y VOC:

Proporción de mezcla para aplicación con brocha/rodillo (por volumen)



SVOC	283320SP/01 o /04	47444SP/04
Color/transparente :	Catalizador con SVOC :	Aditivo para brocha/rodillo
3 partes	: 1 parte	: 1 parte



VOC	283800SP/01	47444SP/04
Transparente :	Catalizador con VOC :	Aditivo para brocha/rodillo
3 partes	: 1 parte	: 1 parte

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado

Duración útil:



Duración útil: 8 horas

Tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04

Catalizador para brocha 43621SP/04

Instrucciones de uso

Brochas y rodillos



Rodillos:

• Debe ser espuma compatible con uretano, terciopelo, poliéster tejido, mohair o lana de corde-ro. Otros rodillos pueden hincharse o disolverse.

Ejemplos:

- Rodillo de 4" Whizz #34011 (amarillo), #54011 (blanco con franja amarilla/negra), #54060 (negro) o #74011 (blanco y azul)

- Rodillo de 4 1/2" Wooster #RR304 (blanco), #RR310 (verde) o #RR311 (rojo)

Brochas:

• Use cerdas de cerdo o una brocha de cerdas finas de nylon/poliéster.

Aplicación:



Aplicar:

Aplique 1 - 2 capas, permitiendo un tiempo de evaporación adecuado entre capas*, para lograr el espesor total de película seca recomendado.

Aplique las capas tan uniformemente como sea posible para lograr una apariencia y cobertura uniformes.

Aplique la brocha o el rodillo de abajo hacia arriba, luego de arriba hacia abajo, usando un traslape de 50 %.

*Deje que la primera mano seque al tacto antes de aplicar la segunda. *

Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:

	Por capa	Total
Espesor de película húmeda (WFT)	3.0 - 4.0 mil	6.0 - 8.0 mil
Espesor de película seca (DFT)	1.0 mil	2.0 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

El tiempo de secado depende de la temperatura y la humedad.

Los tiempos de secado son mayores a temperaturas más bajas.

Consulte las hojas de producto específicas para conocer los tiempos de evaporación, para no pegarse y de secado de todos los productos.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC (capas superiores convencionales y transparentes)

VOC real RFU	4.47 - 5.17 lb/gal
VOC real RFU	536 - 620 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RFU	4.47 - 5.17 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RFU	536 - 620 g/L

Información de VOC (capas superiores y transparentes con VOC y SVOC)

VOC real RFU	2.34 - 3.33 lb/gal
VOC real RFU	280 - 399 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RFU	3.34 - 3.42 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RFU	400 - 410 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04 Catalizador para brocha 43621SP/04

**Aditivos para
brocha/rodillo**

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Reductor para brocha o rodillo de ultra bajo VOC

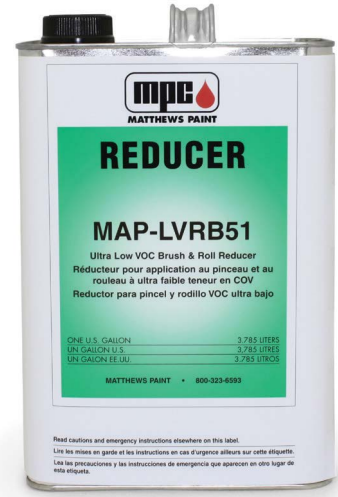
MAP-LVRB51/01*

El Reductor para brocha y rodillo de ultra bajo VOC MAP-LVRB51/01* está diseñado para mezclarse con capas de color o transparentes de poliuretano acrílico Matthews de ultra bajo VOC para proporcionar características de máxima nivelación y flujo al usar brocha o rodillo.

Este producto permite más tiempo abierto de trabajabilidad con brocha y rodillo.

MAP-LVRB51/01* cumple con las más estrictas regulaciones de VOC.

*También disponible en /04



289

Características:

Ventajas:

Proporciona el máximo flujo.....Ideal para aplicaciones con brocha y rodillo
VOC ceroCumple con las más estrictas regulaciones de VOC.

Superficies compatibles:

Las capas superiores y transparentes MAP de ultra bajo VOC pueden aplicarse con brocha o rodillo sobre superficies bien preparadas de:

Imprimante de poliéster 6001SP/01	Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274 528SP/01
Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01
Imprimante de uretano 274685SP/01	Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01
Imprimante epoxi negro 274808SP/01	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	Acabados previamente pintados y curados

Productos asociados:

Capas superiores y transparentes MAP LV

MAP-LVS (solo colores sólidos)
MAP-LVG (solo colores sólidos)
MAP-LVC208/01
MAP-LVC228/01
MAP-LVC238/01

Catalizador

Catalizador MAP-LVX270/01*
*También disponible en /04

MAP-LVRB51/01*

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior. Es necesario imprimir todas las áreas de sustrato desnudo. Consulte las instrucciones de mezclado en la TDS del imprimante específico.

Nota: Para obtener información detallada sobre la preparación, imprimación y pintura, consulte Proceso de aplicación de brocha y rodillo para reparación en campo de Matthews MPC332.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

MAP-LV
color/transparente : Catalizador : MAP-LVRB51/01*

3 partes : 1 parte : 1 parte

- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil:

MAP-LVG, LVC208/01 con MAP-LVRB51/01* 1 hora

MAP-LVS, LVC228/01, LVC238/01 con MAP-LVRB51/01* 2 horas

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Brochas y rodillos



Rodillos:

- Debe ser espuma compatible con uretano, terciopelo, poliéster tejido, mohair o lana de cordero. Otros rodillos pueden hincharse o disolverse.

Ejemplos:

- Rodillo de 4" Whizz #34011 (amarillo), #54011 (blanco con franja amarilla/negra), #54060 (negro) o #74011 (blanco y azul)

- Rodillo de 4 1/2" Wooster #RR304 (blanco), RR310 (verde) o RR311 (rojo)

Brochas:

- Use cerdas de cerdo o una brocha de cerdas finas de nylon/poliéster.

*También disponible en /04

MAP-LVRB51/01*

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique 1 - 2 capas, permitiendo un tiempo de evaporación adecuado entre capas*, para lograr el espesor total de película seca recomendado. Aplique las capas tan uniformemente como sea posible para lograr una apariencia y cobertura uniformes. Aplique la brocha o el rodillo de abajo hacia arriba, luego de arriba hacia abajo, usando un traslape de 50 %.

***Deje que la primera mano seque al tacto antes de aplicar la segunda. Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la aplicación, etc.**

Espesor de película recomendado:	Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
		2.0 - 3.0 mil	4.0 - 6.0 mil
	Espesor de película seca (DFT)	1.0 mil	2.0 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
El tiempo de secado depende de la temperatura y la humedad.
Los tiempos de secado son mayores a temperaturas más bajas.
Consulte las hojas de producto específicas para conocer los tiempos de evaporación, para no pegarse y de secado de todos los productos.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.
Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC empaquetado	0.0 lb/gal
VOC empaquetado	0 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

*También disponible en /04

MAP-LVRB51/01*

Reductor para brocha o rodillo de ultra bajo VOC

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

*También disponible en /04



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Aditivo flexible

47474SP/04

El Aditivo flexible 47474SP/04 de Matthews está diseñado para usarse en acabados de poliuretano acrílico Matthews convencionales.

47474SP/04 también puede usarse en capas superiores con SVOC, así como en capas transparentes con VOC y SVOC, si VOC no es un problema.

Debido a la naturaleza flexible de las capas superiores y transparentes MAP-LV, no es necesario el aditivo flexible.

47474SP/04 proporciona flexibilidad al recubrimiento, lo que permitirá que sustratos flexibles soporten la flexión y el impacto durante la fabricación o el servicio.



Superficies compatibles:

Las capas superiores y transparentes flexibles de Matthews pueden aplicarse sobre sustratos flexibles bien preparados, como por ejemplo:

- Acrílico
- Cooley
- Superficies flexibles
- Panaflex
- Policarbonato
- Borde de letras
- Vinilo

Productos asociados:

Cualquier capa de color convencional o de bajo VOC de Matthews (incluyendo catalizadores y reductores asociados)

Cualquier capa transparente convencional o de bajo VOC de Matthews (incluyendo catalizadores y reductores asociados)

***NOTA: El Aditivo flexible 47474SP/04 no debe usarse con capas superiores o transparentes de ultra bajo VOC de Matthews.**

47474SP/04

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

Cualquier capa de color o transparente SOA, N o SV : Catalizador* : Reductor* + 47474SP/04
3 partes : 1 parte : 1 parte + 1/2 parte

*Consulte la Hoja de datos técnicos (TDS) para la capa superior o transparente de Matthews que esté usando.

Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
Filtre el material después del mezclado.



Duración útil: 8 horas

La duración útil es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación y la selección del reductor.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

47474SP/04

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplice dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
Aplice capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca o el control metálico.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Por capa	Total
Espesor de película húmeda (WFT)	3.0 - 4.0 mils	6.0 - 8.0 mils
Espesor de película seca (DFT)	1.0 mil	2.0 mils

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados*:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo	15 minutos
Seco al tacto	30 minutos - 1 hora
Seco para usar	1.5 - 2 horas
Tiempo de encintado	16 horas
Aplicación de vinilo	48 horas
Aplicación de vinilo reflexivo	96 horas

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC (capas superiores convencionales y transparentes)

VOC real RTS	4.89 - 5.34 lb/gal
VOC real RTS	586 - 640 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	4.89 - 5.34 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	586 - 640 g/L

Información de VOC 3.5 (capas superiores y transparentes con VOC y SVOC con reductores de bajo VOC)

VOC real RTS	2.03 - 2.94 lb/gal
VOC real RTS	243 - 352 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	3.23 - 3.25 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	387 - 389 g/L

Información de VOC 3.5 (capas superiores y transparentes con VOC y SVOC con reductores exentos)

VOC real RTS	1.45 - 2.35 lb/gal
VOC real RTS	174 - 282 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	2.72 - 2.87 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	326 - 344 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	27 - 48.3%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	433 - 774 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	100 °F (38 °C) mínimo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

47474SP/04

**Aditivo
flexible**

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377

Productos especializados

Hojas de datos técnicos

281500SP/01 Blanco de alta reflexión.....	299-302
Lacryl Serie 400 Pintura translúcida para pulverización	303-306
Lacryl Serie 800 Pintura de pantalla translúcida	307-310
Sign Strip Recubrimiento pulverizable y desprendible.....	311-314
Booth Strip Película plástica desprendible, con base de agua	315-318





Blanco de alta reflexión

281500SP/01

El Blanco de alta reflexión 281500SP/01 de Matthews es un recubrimiento de un solo componente aplicado por pulverización, diseñado para uso en superficies interiores de moldes de letras para avisos y carteles para mejorar el brillo y eliminar los puntos brillantes.



299

Características:

Ventajas:

Tecnología de bajo VOC.....	Ecológico Cumple con los requisitos más exigentes de VOC
Sistema de resina acrílica.....	Excelente adhesión al aluminio y acero desnudos y bien limpiados; no amarillea
Listo para pulverizar tal como viene empaquetado ...	No necesita mezclado; sin duración útil
Recubrimiento reflectante.....	Mejora el brillo y elimina los “puntos brillantes”

Superficies compatibles:

El Blanco de alta reflexión 281500SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien limpiadas de:

Acero
Aluminio

281500SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:



- Aplique una cantidad generosa de Limpiador de prep. rápida 45330SP/01 o de bajo VOC 6405SP/01 en la superficie con un paño limpio o una botella de pulverización de mano y limpie la superficie hasta que seque.
- La aplicación inicial hará flotar los contaminantes a la superficie, y la segunda pasada con un paño seco y limpio separado, los eliminará.
- Para obtener los mejores resultados, seque la superficie mientras aún está húmeda con un paño blanco limpio en una sola dirección. Esto eliminará las manchas de contaminantes. Asegúrese de cambiar los paños con frecuencia.
- Nunca deje que el limpiador seque en la superficie.

Proporción de mezcla:



- Debe mezclarse o agitarse bien antes de usar
- Filtre el material después del mezclado

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire: Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.6 - 1.8 mm 0.062 - 0.070 punta de fluido
HVLP: 1.6 - 1.8 mm 0.062 - 0.070 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.4 - 1.8 mm 0.055 - 0.070 punta de fluido

Aplicación:



Aplicar: Aplique 2 capas húmedas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:

	Por capa	Total
Espesor de película húmeda (WFT)	3.4 - 4.5 mil	6.8 - 9 mil
Espesor de película seca (DFT)	0.8 - 1 mil	1.5 - 2 mil

Nota: El producto fue diseñado para tener un ligero efecto de piel de naranja cuando se seca para una mejor y uniforme reflexión de luz.

281500SP/01

Instrucciones de uso

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
Seco al tacto, 10 - 15 minutos

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.
Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	0.04 lb/gal
VOC real RTS	4 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	0.15 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	18 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	22.3%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	358 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.

281500SP/01

Blanco de alta reflexión

302



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive

Delaware, OH 43015

Línea gratuita: 800-323-6593

Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Pintura translúcida para pulverización

Lacryl® Serie 400

Lacryl serie 400 es una laca acrílica translúcida que seca al aire libre para uso en la industria de carteles plásticos. Este recubrimiento translúcido puede ser rociado con aire para decorar carteles con iluminación posterior. La aplicación de segunda superficie proporciona la durabilidad y resistencia a la decoloración necesaria para recubrimientos de carteles translúcidos. Lacryl 400 puede adaptarse a las marcas más populares.



303

Superficies compatibles:

Lacryl serie 400 se puede aplicar sobre las siguientes superficies bien preparadas:

Policarbonato
Acrílicos

Productos asociados:

Diluyente

Diluyente de uso general ZZ205/01*
Diluyente lento ZZ215/01

* También disponible en /PL y /DR

Lacryl® Serie 400

Instrucciones de uso

Aplicación:



- Aplique cuando la temperatura ambiente, del producto y del sustrato estén encima de 60 °F/16 °C y al menos 5 °F/3 °C encima del punto de rocío.
- Para asegurar una aplicación uniforme, el cartel debe colocarse en frente de un banco de luz antes de aplicar Lacryl 400.
- Para eliminar la carga estática, aplique una ligera niebla en la superficie con Preparador para plástico Matthews 6428SP/01.
- Mezcle bien antes de usar Lacryl y agite frecuentemente durante su uso.
- Con un traslape de 50 a 75 %, aplique varias capas con una distancia de pistola de 8-10 pulgadas de la superficie.
- Permita tiempos de evaporación de solventes adecuados entre capas.*
- Varíe la dirección de los pases (es decir, aplique unos horizontalmente, otros verticalmente, y algunos en diagonal). Esto es para asegurarse de aplicar un recubrimiento uniforme de pintura.
- Aplique capas gradualmente hasta el color deseado, para evitar una excesiva aplicación. Si la pintura no se aplica gradual y uniformemente, el resultado podría tener manchas, ser irregular o descolorido.
- Después de lograr el color deseado, aplique respaldo blanco para eliminar los “puntos brillantes” en el producto terminado.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Seco al tacto:	30 minutos
Seco para usar:	1 hora
Seco para volver a enmascarar usando Sign Strip:	1 a 1 1/2 horas
Tiempo de secado antes de exposición a intemperie:	24 horas

Limpieza del equipo:

Use Diluyente ZZ205/01* u otros solvente adecuado para limpiar el equipo de pulverización. Use el Limpiador removedor ZZ206/01* para eliminar el exceso de rociado y pintura.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

* También disponible en /PL y /DR

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	5.64 - 6.29 lbs/gal
VOC real RTS	676 - 754 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	5.72 - 6.35 lbs/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	682 - 761 g/L

Lacryl 403 blanco usado de forma estándar.

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	33 % en peso (403 blanco)
Viscosidad	35 ± 3 segundos copa Zahn n.º 2
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	350 pies ² /gal. RTS
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínimo 100 °F (38 °C) máximo
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85% máxima 5° encima del punto de rocío

Lacryl® Serie 400

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Pintura de pantalla translúcida

Lacryl® Serie 800

Los productos de la serie 800 están formulados para aplicaciones de pantallas de mayor volumen.

Pintar pantallas con Lacryl 800 reduce costos y mano de obra al proporcionar gran cobertura y menos desperdicios comparado con otras opciones. Además, dura más, tiene una mayor profundidad de imagen y no tiene “costuras” cuando se ilumina.

Más de 30 colores estándar y más de 3000 colores mediante mezcla.



307

Superficies compatibles:

La serie Lacryl 800 se puede aplicar sobre superficies bien preparadas de:

Policarbonato
Acrílicos

Productos asociados:

Diluyente

Diluyente ZZ208/01*
Retardador ZZ218/01

* También disponible en / PL

Lacryl® Serie 800

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

Limpieza del sustrato: 6428SP/01 quita rápidamente las siliconas y agentes desmoldantes difíciles del sustrato a pintar. Aplique con una bomba rociadora o un paño blanco limpio*, limpie en un solo sentido y seque inmediatamente con un paño limpio y seco. Si es necesario lijar, use 6428SP/01 antes y después.

***Precaución:** No limpie sobre sustratos sensibles como capas superiores o imprimantes frescos porque pueden ablandarse.

Eliminación de la carga estática: Use una pistola de pulverización o botella de niebla para aplicar una capa de niebla de 6428SP/01 en la superficie a pintar. Esto ayudará a reducir la electricidad estática en las superficies tratadas, reduciendo al mínimo la atracción de partículas de polvo y suciedad.

Proporción de mezcla:



- Lacryl 800 está listo para usar tal como viene empaquetado
- Debe agitarse o revolver antes de usar
- Cuele el material antes de aplicar

Lacryl 800 ha sido desarrollado para que se pueda aplicar en pantallas directamente del recipiente sin diluir. En ciertas circunstancias, puede ser necesario agregar hasta 40 onzas de ZZ208/01 por galón:

- Al usar pantallas más grandes
- Para reducir la intensidad o saturación del color

En condiciones de altas temperaturas, se pueden agregar 2-4 onzas de retardador ZZ218/01.

308

Aditivos:



Ninguno

Lacryl® Serie 800

Instrucciones de uso

Aplicación:

Métodos de aplicación:

- Escurreador manual
- Mesas semiautomáticas
- Mesas totalmente automáticas

Aplique cuando el aire ambiente, el producto y la temperatura del sustrato estén por encima de 60 °F/16 °C y al menos 5 °F/3 °C por encima del punto de rocío.

Para eliminar la carga estática, aplique una ligera niebla en la superficie con Preparador para plástico Matthews 6428SP/01.

Mezcle bien antes de usar Lacryl y agite frecuentemente durante su uso.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Tiempo de secado antes de exposición a intemperie: 24 horas

Se puede secar a la fuerza hasta 150 °F / 65 °C

Limpieza del equipo:

Use diluyente ZZ205/01 * o ZZ208/01** u otro disolvente adecuado para limpiar el equipo de pulverización.

Use el Limpiador removedor ZZ206/01* para eliminar el exceso de rociado y pintura.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

* También disponible en /PL y /DR

** También disponible en /PL

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real	4.63 lb/gal
VOC real	555 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento)	4.63 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento)	555 g/L

Características de rendimiento

Sólidos	54 % en peso
Cobertura teórica (1 mil a 100 % de eficiencia de transferencia)	1,600 pie ² /gal
Condiciones de aplicación - Temperatura	60 °F (16 °C) mínima 100 °F (38 °C) máxima
Condiciones de aplicación - Humedad relativa	85 % máxima 5° por encima del punto de rocío

Lacryl 801 blanco usado de forma estándar.

Para obtener información completa sobre los VOC, visite MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Lacryl® Serie 800

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800-323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Recubrimiento pulverizable y desprendible

Sign Strip

Sign Strip es un recubrimiento pulverizable, desprendible, con base de agua, para uso como una máscara durante el pintado de carteles de plástico y metal en trabajos de varios colores.

Sign Strip también puede usarse para proteger superficies contra el exceso de pulverización de pintura.

Importante: ¡No permita que se congele!



311

Superficies compatibles:

Puede usarse en la mayoría de sustratos desnudos o pintados (completamente curados)*.

*Siempre pruebe la compatibilidad del sustrato

Sign Strip

Instrucciones de uso


Nota importante: Nunca almacene al aire libre en ninguna época del año. No permita que se asiente al sol directo y nunca lo guarde donde pueda congelarse.

Preparación de la superficie: La superficie debe estar limpia y seca antes de aplicar Sign Strip. Las superficies recién pintadas deben estar totalmente secas o curadas.

Proporción de mezcla: Ninguna, listo para pulverizar tal como viene empaquetado



Configuración de pulverización:

	Presión de aire:	Convencional:	40 - 50 psi en la pistola*
		HVLP:	10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 – 12 onzas/minuto



Configuración de pistola:	Alimentación por sifón:	2.0 - 2.5 mm 0.078 - 0.098 punta de fluido
	HVLP:	2.0 - 2.5 mm 0.078 - 0.098 punta de fluido
	Recipiente de presión*:	1.4 - 1.8 mm 0.055 - 0.070 punta de fluido

* Nota: No use recipientes de presión, envases o accesorios galvanizados.

Directo del cilindro (sin aire o sin aire asistido por aire):

Donde Sign Strip se usa en cantidad, sacar el compuesto directamente del cilindro a la pistola de pulverización eliminará pérdidas de material y mano de obra en la transferencia de Sign Strip a otros envases.

Equipo de pulverización sin aire Si se usa equipo de pulverización sin aire, la bomba sin aire puede montarse en la pared de la cabina de pulverización y una manguera de succión se coloca en el Sign Strip; o bien, la bomba sin aire se monta en una cubierta de cilindro y el tubo de succión se sumerge en el Sign Strip.

Equipo de pulverización sin aire asistido por aire Si se usa equipo de pulverización con aire, una bomba de transferencia de fluido de proporción 3:1 montada en una cubierta de cilindro y con la succión sumergida en Sign Strip bombeará el material directamente a la pistola de pulverización.

Cualquier sistema elimina la necesidad de recipientes de presión u otros envases. En todos los casos, es recomendable, pero no necesario, mantener el Sign Strip con agitación lenta durante la pulverización. Las cubiertas de cilindro con agitadores de motor de aire están disponibles y tienen dos propósitos: proporcionan un Sign Strip de viscosidad constante y evitan que materias extrañas caigan en el compuesto.

Sign Strip

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique 3 a 6 capas medianas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.
Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el espesor total de película seca.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:	Espesor de película seca (DFT)	4 - 6 mil*
----------------------------------	--------------------------------	------------

*Para asegurar la correcta remoción de Sign Strip, aplique el espesor mínimo de película.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Deje que Sign Strip seque al aire durante 6 a 8 horas* antes de cortar o pelar

Secado forzado después de 10 minutos de purga a 120 °F/49 °C durante 30 a 40 minutos*

Sign Strip puede cortarse o pelarse inmediatamente después de enfriar.

*Exceder la temperatura o el tiempo del secado forzado podría causar que Sign Strip se agriete o se vuelva difícil de pelar y soltar.

Colores de paquete de fábrica:

- Sign Strip azul Z5727/01*
- Sign Strip azul II Z5741/01**
- Sign Strip azul (NBSS) Z6024/PL***

* También disponible en /PL y /DR

** También disponible en /PL, /DR, VL/PL y VL/DR

*** También disponible en /DR

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo con agua.

Datos técnicos:

VOC	0.22 lb/gal
Sólidos	30 % ± 2
Cobertura teórica	Aproximadamente 140 pies ² /galón por 3 mil de espesor de película seca.

Sign Strip

Recubrimiento pulverizable y desprendible

Importante: Este es un compuesto a base de agua y debe protegerse de congelamiento. La temperatura de almacenamiento recomendada es de 55 °F a 90 °F. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800-323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377



Película plástica desprendible, con base de agua

Booth Strip

Booth Strip (Z5955 / PL) es un compuesto a base de agua diseñado para aplicarse por rociado en las paredes de la cabina de pintura para recolectar el exceso. Se seca al aire y forma una película de plástico blanco resistente que se quita fácilmente durante la limpieza de mantenimiento regular.

Booth Strip está diseñado para adherirse a superficies de metal desnudo y pintadas.

Para obtener mejores resultados, Booth Strip debe aplicarse con un equipo de pulverización sin aire estándar.

Importante: ¡No permita que se congele!



315

Características:

Ventajas:

Tecnología VOC ultra baja	Ecológico; cumple con los requisitos más estrictos de VOC
No se pega en una hora	Secado rápido
A base de agua	Fácil limpieza del equipo
Color blanco	Reflectividad y apariencia limpia
Fácil remoción	Se pela con 3 a 4 mil de película seca

Superficies compatibles:

Puede aplicarse sobre superficies de metal desnudo y pintadas

Booth Strip


Instrucciones de uso

Nota importante: Nunca almacene al aire libre en ninguna época del año. No permita que se asiente al sol directo y nunca lo guarde donde pueda congelarse.


Preparación de la superficie: La superficie debe estar limpia y seca antes de aplicar Booth Strip. Las superficies recién pintadas deben estar totalmente secas o curadas.

Proporción de mezcla: Ninguna, listo para pulverizar tal como viene empaquetado



Aplicación:  Aplicar: Puede aplicarse 7 a 9 mil (húmedo) en una pasada usando equipo de pulverización sin aire con un buen cabezal atomizador y producirá un espesor de película seca deseada de 3 a 4 mil.

Precaución: las capas de película delgada pueden dificultar la remoción de Booth Strip.

Tiempos de secado estimados:  Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C
No se pega en 1 hora*
Deje que Booth Strip seque al aire durante 6 a 8 horas* antes de cortar o pelar

* El tiempo de secado puede reducirse con movimiento del aire o aumento de temperatura.

Limpieza del equipo: Limpie el equipo inmediatamente con agua.

Datos técnicos:

VOC real RTS	0.07 lb/gal
VOC real RTS	8 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	0.24 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exentos) RTS	28 g/L
Cobertura teórica (1 mil a 100 % de eficiencia de transferencia)	450 pies ²

Booth Strip

Importante: Este es un compuesto a base de agua y debe protegerse de congelamiento. La temperatura de almacenamiento recomendada es de 55 °F a 90 °F. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800-323-6593.

Booth Strip

Película plástica desprendible,
con base de agua

318



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377

Referencias



Recursos en línea de Matthews

Recursos disponibles en www.matthewspaint.com

Recurso	Ubicación / Instrucciones
Aditivos	Productos > Aditivos > Logotipo de MPC
Limpiar un letrero	Fabricantes / Distribuidores > Aplicación > Cómo > Limpiar un letrero
Hoja de ventas de recubrimiento transparente	Fabricantes / Distribuidores > Literatura de la empresa > Recubrimientos transparentes: Hoja de datos de recubrimientos transparentes Matthew
Recuperación de fórmulas de color	Fabricantes / Distribuidores > Recursos de color > Recuperación de fórmulas de color en línea
Selector de color (PDF)	Fabricantes / Distribuidores > Recursos de color > Selector de color
Localizador de distribuidores	Dónde comprar > Ingrese el código postal, seleccione la marca, elija la distancia y envíe el formulario
Hoja de ventas del paquete de fábrica	Fabricantes / Distribuidores > Literatura de la empresa > Capas finales: Hoja de ventas de paquetes de fábrica
Instrucciones de recuperación de fórmulas	Fabricantes / Distribuidores > Recursos de color > Recuperación de fórmulas de color en línea > Descargar PDF de instrucciones
Eliminación de grafiti	Fabricantes / Distribuidores > Aplicación > Cómo > Eliminar Graffiti
Configuración del sistema de mezcla	Fabricantes / Distribuidores > Aplicación > Estación de mezcla > PDF de la configuración del sistema Intermix
Vida útil del producto	Productos > Vida útil del producto
Guía de referencia rápida del producto	Fabricantes / Distribuidores > Literatura de la empresa > Sistema completo de Matthews Paint: Guía de referencia rápida del producto
Hojas de datos de seguridad	Fabricantes / Distribuidores > Aplicación > Hoja de datos de seguridad
Búsqueda de chips SOC	Fabricantes / Distribuidores > Recursos de color > Búsqueda de chips SOC
Valores CMYK y RGB SOC	Fabricantes / Distribuidores > Recursos de color > Espectro de color > Valores CMYK y RGB SOC
Guías de sustrato	Fabricantes / Distribuidores > Aplicación > Guías de preparación del sustrato
Hojas de datos técnicos	Productos > Hojas de datos técnicos > Logotipo de MPC
Información de la capacitación	Fabricantes / Distribuidores > Capacitación > Descargue el horario de clases o regístrese para la clase de capacitación ahora
Videos de la capacitación	Fabricantes / Distribuidores > Videos instructivos
Información de VOC	Fabricantes / Distribuidores > Soluciones medioambientales > Datos de VOC



Mejores prácticas en la sala de mezclas

Banco de mezclas

- El encendido inicial de los bancos de mezcla debe agitar todas las latas durante 30 minutos.
- Repita así a lo largo del día o al menos 3 veces al día en intervalos de 15 minutos.
- Si se requiere lubricación en el banco de mezcla, se debe usar aceite de 'ricino' o 'aceite mineral' ya que no causan ojos de pez.
- Para climas especialmente cálidos/húmedos, mantenga la sala de mezcla lo más fría posible para evitar que los tóneres se sequen. Una vez que el tóner pierde demasiado solvente, su peso cambia y posiblemente puede comprometer la coincidencia de color.

Pinturas base, tóneres y recubrimientos transparentes

- Almacene las latas de reserva boca abajo para evitar que se asienten.
- Se deben colocar latas nuevas en el agitador 15 minutos antes de colocarlas en el banco de mezcla.
- Matthews no recomienda VERTIDOS. Los tóneres de un galón no deben verterse en un recipiente de un cuarto para su uso.
- Compruebe si las latas están dañadas o tienen fugas. Es posible que las latas dobladas no quepan correctamente en el banco de mezcla y eviten una agitación adecuada.
- Almacene recipientes para mezclar (tazas, latas, etc.) boca abajo para evitar que el polvo y la suciedad se acumulen en la lata antes de usarla.
- Mantenga limpias las tapas de los agitadores. Esto garantiza un sello hermético para que la pérdida de solvente y la contaminación sean mínimas. La 'boca' de la tapa de mezcla debe limpiarse después de cada uso.

Mezcla de colores

- Revise sus tapas de mezcla para ver si las paletas están conectadas con la lata de pintura. Mezclar bases que no se hayan agitado correctamente puede provocar que los colores no coincidan.
- Las fórmulas de color recién mezcladas deben colocarse en un agitador durante 20 minutos, especialmente cuando se usan Amazing Pearls, las cuales se envasan en forma seca.
- Tenga cuidado de verter el tóner en el recipiente y no en el borde de la lata. Si no entra en el recipiente, no será parte de la mezcla.
- Si debe abandonar el área de mezcla por un tiempo breve, coloque una tapa sobre su recipiente de mezcla para evitar la contaminación.
- Si reutiliza un recipiente de mezcla, asegúrese de que se hayan limpiado todos los residuos de la mezcla anterior. La pintura residual puede alterar la fórmula.
- Utilice únicamente tazas para mezclar aprobadas por Matthews. Sin embargo, se recomienda usar una lata de metal en lugar de una taza para mezclar de plástico porque el color DEBE ponerse en el agitador para garantizar una mezcla uniforme.
- No use una varilla mezcladora en un recipiente con lados ahusados.
- Cuando reduzca productos, no "adivine" la cantidad cuando esté mezclando. Use una taza para mezclar o una varilla mezcladora.
- Al teñir, no sustituya los tóneres. Siga lo que está en la fórmula.

Mezcla de productos de Matthews Paint

Los dos métodos más comunes para mezclar productos de Matthews Paint son una taza para mezclar o una varilla mezcladora:

Usando una taza para mezclar Matthews

1. Agite bien la pintura o revuelva el color mezclado.
2. Localice la cuadrícula de la proporción de medición "3:1:1" impresa en la taza.
3. En la cuadrícula de proporción "3:1:1", elija el número que representa el volumen de pintura que necesita. Usaremos "4" en nuestro ejemplo. (Ver figura 1)
4. Vierta la pintura en la taza hasta el "4" en la columna de la izquierda.
5. Vierta el catalizador en la taza hasta el "4" en la columna del medio.
6. Vierta el reductor en la taza hasta el "4" en la columna de la derecha.
7. Opcional: Agregue acelerador (usando una taza de acelerador por separado) al volumen específico indicado en la hoja de datos técnicos (TDS) del producto.
8. Revuelva la mezcla correctamente medida durante 60 segundos o hasta que pueda ver visualmente que todos los ingredientes están bien mezclados.



3 : 1 : 1		
		7
		6
	7	
	6	5
7	5	4
6	4	3
5	3	2
4	2	1
3	1	
2		
1		

Figura 1
Amarillo = Pintura
Rojo = Catalizador
Azul = Reductor

322

- La varilla mezcladora está diseñada para usarse en un recipiente de lados rectos. Nunca mida la pintura con una varilla mezcladora en una taza de mezcla cónica.



Uso de una varilla mezcladora Matthews

1. Agite bien la pintura o revuelva el color mezclado.
2. Coloque una varilla mezcladora Matthews en un recipiente de lados rectos de modo que quede vertical.
3. Elija una de las cuatro columnas según la cantidad total lista para rociar deseada. En este ejemplo, usamos la columna de la izquierda con los incrementos más grandes. (Ver Figura 2) Nota: Cuando se use una varilla mezcladora, todos los ingredientes se miden en una columna vertical.
4. Vierta la pintura en la taza hasta el "3" en la columna de la izquierda.
5. Vierta el catalizador en la taza hasta el "5" en la misma columna.
6. Vierta el reductor en la taza hasta el "5" en la misma columna.
7. Opcional: Agregue acelerador (usando una taza de acelerador por separado) al volumen específico indicado en la hoja de datos técnicos (TDS) del producto correspondiente.
8. Revuelva la mezcla correctamente medida durante 60 segundos o hasta que pueda ver visualmente que todos los ingredientes estén bien mezclados.


 MATTHEWS PAINT UNIVERSAL MIXING STICK	
10	20
	19
9	18
	17
8	16
	15
7	14
	13
6	12
	11
5	10
4	9
	8
3	7
	6
2	5
	4
1	3
	2
	1

Figura 2
Amarillo = Pintura
Rojo = Catalizador
Azul = Reductor



Medición de la formación de película

Lograr la formación de película seca total adecuada de cualquier sistema de pintura es fundamental para garantizar la durabilidad a largo plazo. Consulte las hojas de datos técnicos de Matthews (TDS) para conocer las recomendaciones de la formación de película.

Medición de película húmeda

La película húmeda se puede medir usando un medidor de espesor de película húmeda (Ver Figura 3). Esto se puede hacer después de aplicar la primera capa de material y solo si alguna de las capas aplicadas previamente está completamente seca (firme).

Nota: Para garantizar la lectura más precisa, asegúrese de que la superficie que se mide sea plana, lisa y rígida.

1. Aplique la primera capa de producto de forma habitual.
2. Comenzando con la escala de 1 a 6 mil, coloque inmediatamente el medidor de espesor de película húmeda en un ángulo de 90° con respecto al sustrato recubierto y presione hacia abajo en el recubrimiento húmedo. Espere unos segundos para permitir que los “dientes” del medidor se “humedezcan” con el recubrimiento. (Ver figura 4)
3. Retire el medidor verticalmente manteniéndolo a 90° del sustrato.
4. Examine visualmente el medidor para determinar cuántos dientes hicieron contacto con la película húmeda. Contar el número de dientes “húmedos” entre las patas exteriores dará una cantidad aproximada de espesor de película húmeda. (Ver figura 5)
5. Limpie el medidor a fondo después de cada uso.

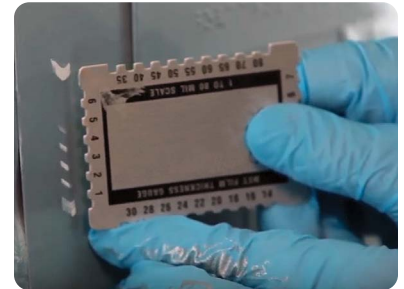


Figura 3

Precaución: ¡Medir la película húmeda es una prueba destructiva! Tome siempre las lecturas de la película en un panel de prueba o en un área poco visible.

Figura 4

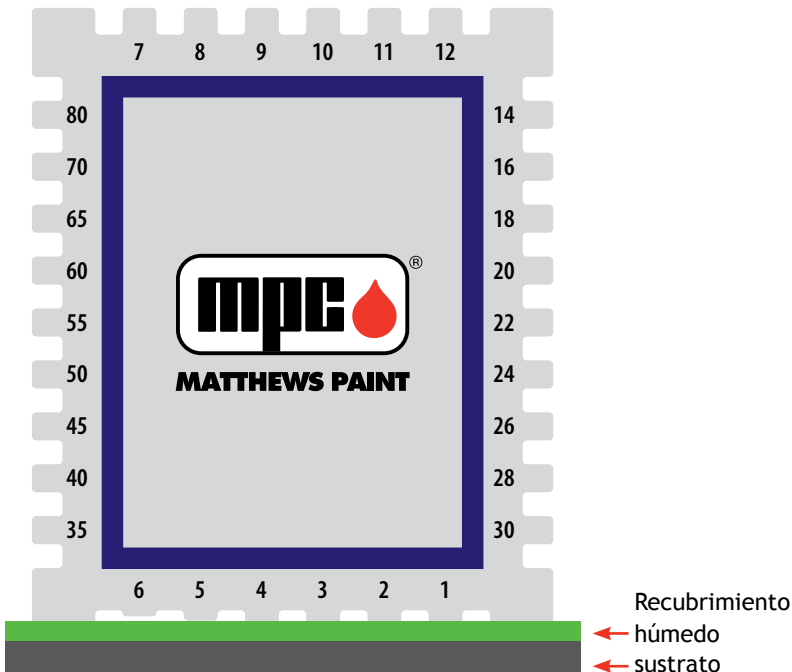
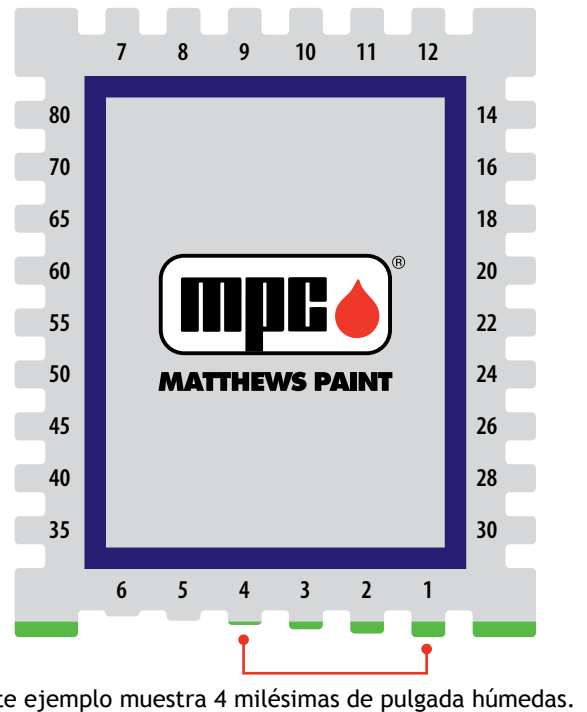


Figura 5



Medición de película seca

Hay varios medidores de espesor de película electrónicos disponibles en la actualidad, muchos de los cuales pueden leer metales ferrosos y no ferrosos. Estos medidores son fáciles de usar y pueden leer con precisión la cantidad total de recubrimiento en sustratos metálicos.

Los medidores de espesor de película electrónicos varían; siga las instrucciones del fabricante para la calibración y el uso.

Si existe un recubrimiento sobre el sustrato, tome una lectura de la película y tome nota antes de aplicar cualquier producto.

Para obtener mejores resultados, la superficie debe estar limpia, plana y seca/firme.



- Para garantizar lecturas precisas, calibre siempre el medidor de espesor de película electrónico antes de cada uso.



Tablas de conversión

BAR a PSI

BAR	PSI
0.6	8.7
0.8	11.6
1.0	14.5
1.2	17.4
1.4	20.3
1.6	23.2
1.8	26.1
2.0	29.0
2.2	31.9
2.4	34.8
2.6	37.7
2.8	40.6
3.0	43.5

Onzas a Mililitros

Mililitros (ml)	Onzas (oz)
0.25	7
0.50	15
0.75	22
1.00	30
1.25	37
1.50	44
1.75	52
2.00	59
2.25	67
2.50	74
2.75	81
3.00	89

Referencias

Fahrenheit a Celsius

Fahrenheit	Celsius
100	37.8
95	35.0
90	32.2
85	29.4
80	26.7
75	23.9
70	21.1
65	18.3
60	15.6
55	12.8
50	10.0
45	7.2
40	4.4
35	1.7
33	0.6
25	-3.9

Orificio de la boquilla de fluido

Métricos (mm)	Pulgadas (milésimas)
0.7	0.028
0.8	0.031
0.9	0.035
1.0	0.039
1.1	0.043
1.2	0.047
1.3	0.051
1.4	0.055
1.5	0.059
1.6	0.063
1.7	0.067
1.8	0.071
1.9	0.075
2.0	0.079
2.1	0.083
2.2	0.087
2.3	0.091
2.4	0.094
2.5	0.098





760 Pittsburgh Drive • Delaware, OH 43015
Número gratuito: 800.323.6593 • Fax: 800.947.0377
www.matthewspaint.com

mpc PAINT DROPS DESIGN in color es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc.
mpc MATTHEWS PAINT and Droplet and Rounded Rectangle es una marca comercial registrada de PPG Industries Ohio, Inc.

V31 23/01