



ACABADOS AUTOMOTRICES



ULTRA-FILL® HS Fondo rellenedor de superficie 2K P50

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El fondo rellenedor ULTRA-FILL® HS 2K P50 es un fondo rellenedor de superficies de uretano acrílico de dos componentes de alta calidad diseñado para máximo relleno y relleno rápido de áreas de reparación. P50 proporciona resistencia contra absorción y expansión de rayas excelentes y se lija fácilmente. A las relaciones de relleno máximo o normal, P50 cumple con el requisito del Reglamento Nacional de EE.UU. de 4,8 bls/gal máx. VOC (compuesto orgánico volátil) listo para aplicar.

DATOS TECNICOS

• Color	Gris	• Calidad de lijado	Excelente
• Espesor de película seca recomendado después de lijar	2,0-6,0 mils	• Resistencia de absorción del brillo	Excelente
		• Resistencia contra humedad durante 500 horas	Ningún efecto
		<u>Máximo relleno</u>	<u>Relleno normal</u>
• Sólidos de volumen atomizables		42,1%	38,6
• Viscosidad atomizable de #2 Zahn		22-25	16-18
• Total de VOC		503,2 g/l (4,2 lbs/gal)	539,1 g/l (4,5 lbs/gal)
• VOC menos exento		503,2 g/l (4,2 lbs/gal)	539,1 g/l (4,5 lbs/gal)

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Substratos desnudos: Acero, acero galvanizado*, aluminio o fibra de vidrio apropiadamente tratados

**Nota: Debido a las inconsistencias del acero galvanizado, comuníquese con su Representante de Sherwin-Williams local para obtener recomendaciones y pruebas del sustrato.*

1. Limpie con el Limpiador de solvente SHER-WIL-CLEAN® R7-K156, Limpiador de superficie de bajo VOC W4-K157 ó Limpiador de superficie UltraClean™ R7-K158 y seque con un trapo limpio y seco.
2. Aplique 2-3 manos medianas de Rellenador de rayas G.B.P.® E2-G980 ó E2-G983 ó una capa doble de CORROSION SHIELD™ E2-G973. Cuando se usa E2-G983 para la máxima protección contra corrosión, se puede usar MET-L-MATE® W4-K289 como pretatamiento.

Substratos previamente pintados:

1. Limpie las superficies con un detergente suave en agua caliente. Enjuague bien y seque con un trapo limpio y seco.
2. Limpie con el Limpiador de superficie UltraClean™ R7-K158 ó Limpiador de superficie de bajo VOC AQUA-MATE® W4-K157. Seque con un trapo limpio y seco.
3. Lije el área de reparación y lije a un acabado uniforme lija de 80, 180 y 280 granos y acabe lija tratada de 320 granos (o el equivalente de grado P) usando una lijadora orbital. Use el Limpiador de superficie UltraClean™ R7-K158 para remover el residuo de lijado antes de repintar.
4. Aplique 2-3 manos medianas de Rellenador de rayas G.B.P.® E2-G980 ó E2-G983 al metal desnudo y rellenedor de poliéster. Cuando se usa E2-G983 para la máxima protección contra corrosión, se puede usar MET-L-MATE® W4-K289 como pretatamiento. O bien, trate las áreas de acero desnudo con el Limpiador de acero MET-L-ETCH® W4-K288 y luego el Cubrimiento de conversión de fosfato MET-L-MATE® W4-K289. Trate el aluminio desnudo con el Limpiador y acondicionador de metal DUAL-ETCH® W4-K263.

(Vea la etiqueta de producto o la hoja de datos apropiada para obtener mayor información sobre los productos descritos anteriormente.)

D
A
T
O
S

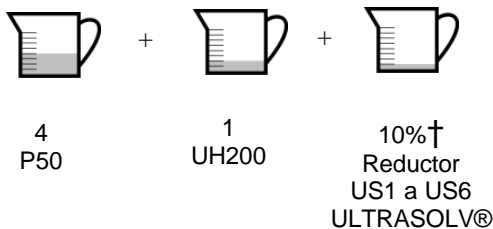
D
E
L

P
R
O
D
U
C
T
O

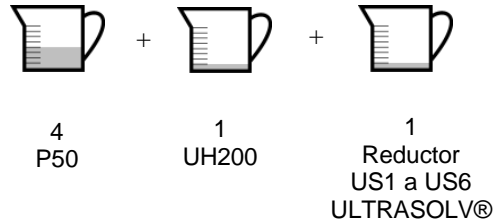
MEZCLADO

1. Revuelva o sacuda bien P50 antes de mezclar.

2. **Máximo relleno**



Relleno normal



Vida útil: 1 1/2 horas a 21°C (70°F), 1 hora a 28°C (80°F), 1/2 hora a 32°C (90°F).

†10% de la mezcla de 5 partes

Use el utensilio de mezcla A718

Notas:

- Para las temperaturas sobre 28°C (80°F), el Reductor acelerador R7-K50 se puede usar en vez de los **Reductores ULTRASOLV™**. Mezcle 4 partes de P50 a 1 parte de UH200 a 1 parte de R7-K50. A medida que las temperaturas se aproximan a 28°C (80°F) reducirá mucho la vida útil.
 - Para flujo/nivelamiento adicional, use el Reductor ULTRASOLV mayor (por ejemplo, si usa US-1, sustitúyalo con US-2).
3. **Piezas flexibles:** Mezcle según volumen, 4 partes de P50 con 1 parte de UH200, revuelva y agregue **10% del Reductor ULTRASOLV™** y 1 parte del Aditivo flexible uretánico MULTI-FLEX™ V6-V299.

Nota: Cuando se reparan los parachoques flexibles, se deben usar los Promotores de adhesión plástica **UPO-7226/7227** debajo de P40 flexibilizado.

Vida útil: 1 1/2 horas a 21°C (70°F), 1 hora a 28°C (80°F), 1/2 hora a 32°C (90°F).

4. Revuelva bien y cuele antes de usar.

APLICACION

1. Ajuste la presión neumática a 25-40 psi para las pistolas de gravedad o por sifón convencionales y 4-9 psi a la tapa para HVLP. (Nota: Las altas presiones acelerarán el tiempo de secado y lijado.)
2. **Aplique 2 a 3 manos medianas** a una distancia de pistola de 8 a 10 pulg y permita que cada mano se oreo y seque a un acabado mate.
Nota: El espesor mínimo de película secada recomendado sobre acero desnudo tratado después de lijar es 2,0-2,5 mils.
3. Limpie la pistola con el Limpiador de pistolas y equipo R7-K105, R7-K106 ó un diluyente de laca de calidad inmediatamente después del uso.
4. Vea las siguientes recomendaciones de pistolas y equipo para la aplicación del Fondo rellenedor de superficie P50:

Tipo de pistola atomizadora	Fabricante	Modelo	Boquilla	Tapa de aire
Por sifón convencional	DeVilbiss	JGA 503	EX (.070)	80
	Sharpe	975	.070/1,8 mm	Roja #10
De gravedad convencional	Sharpe	SGF	1,6 mm	Roja #10
	SATA	MCB	1,7 mm	Proporcionada por el fabricante
De gravedad HVLP	DeVilbiss	GTI	1,6 mm	Proporcionada por el fabricante
	SATA	MC93	1,7 mm	Proporcionada por el fabricante
	Sharpe	SGF 98 HVLP	1.5/1,7 mm	Proporcionada por el fabricante

TIEMPO DE SECADO

1,5 horas a 21°C (70°F)

2 a 3 horas a 21°C (70°F)

20 minutos al ajuste alto, distancia de 51 cm (20 pulg.)

10 minutos de secado rápido, 10 minutos al ajuste alto, distancia de 91 cm (36 pulg.)

R7-K50

Reductores ULTRASOLV®

Infrarrojo de onda corta: 4:1:1 con US-5 solamente

Infrarrojo de onda corta: 4:1:10% con US-5 solamente.

REPINTADO

Lijado final

Para sellar

Para aplicar la capa final

Grano de lija

P400*

P600*

*o el equivalente

Acabado final de orillas de piezas nuevas solamente: Una vez que P50 se seca a un acabado mate, puede ser repintado inmediatamente con color o sellador sin lijar hasta 4 horas. Después de 4 horas, P50 debe ser lijado antes del repintado.

Tiempo máximo de repintado después de lijar: 7 días. Después de 7 días, limpie con solvente y lije usando un cojín de nilón gris.

PRODUCTO A-LA-VISTA

PRODUCTO

Fondo rellenedor ULTRA-FILL® HS 2K

P50

USO

- Un fondo rellenedor de superficies uretánico acrílico de dos componentes de alta calidad y libre de plomo/cromato.
- Máximo relleno para el relleno rápido de reparaciones.
- Se lija fácilmente sin empapar la lija.
- Proporciona brillo, distinción de imagen y resistencia contra solventes y absorción de color excelentes cuando se aplica según las instrucciones.
- Puede ser repintado directamente con cualquier capa final automotriz de Sherwin-Williams.

SUBSTRATOS COMPATIBLES

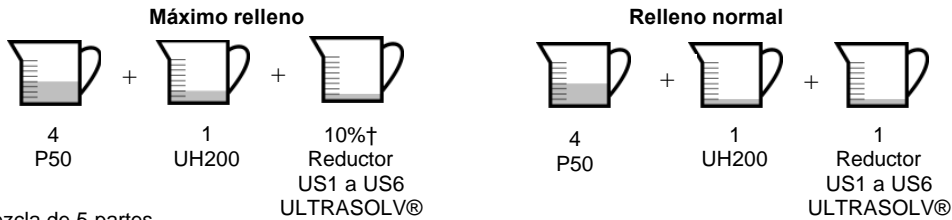
- Acero tratado
 - Acero galvanizado*
 - Aluminio tratado
 - Acabados de OEM
 - Esmalte de repintado
 - Fibra de vidrio
 - CORROSION SHIELD™
 - Rellenador de rayas G.B.P.®
- * Vea Preparación de la superficie

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

- **Limpie** las superficies con un detergente suave en agua caliente. Enjuague bien y seque con un trapo limpio y seco.
- **Limpie con un solvente limpiador** de Sherwin-Williams y seque con un trapo limpio y seco.
- **Pule** el área de reparación para remover pintura y oxidación, según sea necesario.
- **Aplique un relleno de carrocería de Sherwin-Williams** para limpiar el metal desnudo, según sea necesario.
- **Lije** todas las áreas a reacabar y lije a un acabado uniforme todas las áreas de película quebrada.
- **Trate** el metal desnudo con un acondicionador de metal o fondo rellenedor de rayas apropiado de Sherwin-Williams.

MEZCLADO

- Revuelva o sacuda bien P50 antes de mezclar.
- Vida útil: 1,5 horas a 21°C (70°F), 1 hora a 27°C (80°F), 30 minutos a 32°C (90°F).



APLICACION

- Ajuste la presión neumática a 25-40 psi para las pistolas de gravedad o por sifón convencionales y 4-9 psi a la tapa para HVLP. (Nota: Las altas presiones acelerarán el tiempo de secado y lijado.)
 - Aplique 2 a 3 manos medianas a una distancia de pistola de 20 a 25 cm (8 a 10 pulg.) y permita que cada mano se orea y seque a un acabado mate.
 - Tiempos de secado para lijar:
1,5 horas a 21°C (70°F)
2 a 3 horas a 21°C (70°F)
- R7-K50**
Reductores ULTRASOLV®

REVESTIMIENTO

- Capas finales ULTRA®
- Esmalte acrílico ACRYLYD®
- Esmalte de poliuretano ACRYLYD PLUS®
- Selladores ULTRA®

NOTAS

- Limpie el equipo inmediatamente con el Limpiador de pistola y equipo R7-K105, R7-K106 ó un diluyente de laca de calidad.
- Un exceso de manos prolongará el tiempo de secado

PROTECCION PERSONAL K

- Lea todas las etiquetas con instrucciones antes de usar el producto.
- Use un respirador cuando mezcle y aplique el producto.
- Use una máscara contra partículas polvorientas aprobada por NIOSH cuando lije el producto.
- Use gafas y ropa protectoras y guantes de latex cuando manipule el producto.

Para obtener mayor información acerca de los productos automotrices de Sherwin-Williams, visite nuestro sitio web a www.sherwin-automotive.com.

**D
A
T
O
S

D
E
L

P
R
O
D
U
C
T
O**