



# California Solamente ULTRA-FILL® HS Fondo Rellenador de VOC NISO 2.1 NP2100

## DESCRIPCION DEL PRODUCTO:

El Fondo Rellenador ULTRA-FILL® de VOC NISO 2.1 NP2100 es un fondo rellenedor de superficies de alta calidad, de VOC 2.1, libre de plomo, cromatos, e isocianatos. El NP2100 ofrece máximo relleno, excelente resistencia a la absorción, y características de lijado superiores. El NP2100 puede ser usado sobre acero apropiadamente tratado y preparado, acero galvanizado, aluminio, y fibra de vidrio/SMC. El NP2100 cumple con el requerimiento del Reglamento 1151 del South Coast Air Quality Management District's (SCAQMD) de VOC (compuesto orgánico volátil) máximo 1 kg (2.1 lbs)/gal listo para aplicar.

## DATOS TECNICOS:

- |   |        |   |                               |
|---|--------|---|-------------------------------|
| • Peso Sólidos  | 76.60% | • Espesor recomendado de película en seco | 2,0-3,5 mils luego del lijado |
| • Volumen Sólidos                                     | 60.17% | • VOC Atomizable                          | 2.1 lbs/gal                   |
| • Índice de Mezcla por Volumen NP2100 : NH2200        | 3 : 1  | • Vida Útil                               | 12 meses                      |
| • Viscosidad atomizable, #2 Zahn                      | 18-22  | • Cobertura Teórica                       | 89 m2 (965 pies2)             |
| • Presión de Aire en la pistola, Pistola HVLP 5-9 psi |        |   |                               |

## PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

**Substratos Desnudos:** Acero apropiadamente tratado, Acero Galvanizado\*, Aluminio, o Fibra de vidrio

### \*Nota:

- Debido a las inconsistencias del acero galvanizado, comuníquese con su Representante de SHERWIN-WILLIAMS local para obtener recomendaciones y pruebas del sustrato
  - Se puede aplicar el fondo rellenedor directamente sobre reparaciones pequeñas y áreas lijadas sin causar rayas. Las áreas grandes de sustrato desnudo se deben rayar según los procedimientos normales.
1. Limpie con solvente con el Limpiador de Superficie AQUA-MATE® de Bajo VOC W4K157 y seque con un trapo limpio.
  2. Aplique 2-3 capas medianas de Rellenador de Rayas G.B.P.®. Cuando se usa G.B.P.® para obtener una máxima protección contra la corrosión, el MET-L-MATE® W4K289 puede usarse como pretratamiento.

### Substratos Prepintados:

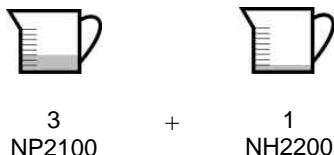
1. Lave las superficies con un detergente suave en agua caliente. Enjuague bien y seque con un trapo limpio y seco.
2. Limpio con solvente con el Limpiador de Superficie UltraClean™ R7K158\* o AQUA-MATE® de Bajo VOC W4K157. Seque con un trapo limpio y seco. \*Consulte las regulaciones locales que cubren el uso del R7K158.
3. Lije el área de reparación y lije a un acabado uniforme con lija de 80, 180 y 280 granos y acabe con lija tratada de 320 granos (o el equivalente de grado P) usando una lijadora orbital. Use el Limpiador de Superficie UltraClean™ R7K158 para remover el residuo de lijado antes de repintar.
4. Aplique 2-3 capas medianas de Rellenador de Rayas G.B.P.® sobre el metal desnudo y relleno de poliéster. Cuando se usa el G.B.P.®, para una máxima protección contra la corrosión, puede usarse el MET-L-MATE® W4K289 como pretratamiento. El rellenedor de rayas, los pretratamiento químicos (W4K288, W4K263) y/o los revestimientos de conversión (W4K289) para áreas de metal desnudo mejorarán el rendimiento del sistema. Trate el aluminio desnudo con el Limpiador y Acondicionador de Metal DUAL-ETCH® W4K263.

(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 NP2100 antes de mezclar.
2. Mezcle según volumen. Por debajo de 32 °C (90°F) y RH de 50% - 1 hora. Un HR (humedad relativa) de más de 50% reduce la vida útil.



3. No se recomienda usar NP2100 en piezas flexibles.
4. Revuelva bien y cuele antes de usar..

## APLICACION:

1. Ajuste la presión neumática a 24-45 psi para el equipo atomizador convencional y 6-9 psi a la tapa para HVLP. (Nota: Las altas presiones acelerarán el tiempo de secado y lijado.)
2. Aplique 2 a 3 **manos húmedas uniformes completas** a una distancia de pistola de 13-18 cm (5-7 pulg.) Permita que cada mano se orea y seque a un acabado mate hasta obtener la capa de película necesaria. El espesor de película secada recomendado sobre hierro desnudo tratado después de lijar es 2,0-2,5 mils mínimo.
3. Limpie la pistola atomizadora con el Limpiador de pistolas y equipo R7K105, R7K106 ó un diluyente de laca de calidad inmediatamente después del uso.
4. Vea las siguientes recomendaciones de pistolas y equipo:

<u>Tipo de Pistola</u>	<u>Fabricante</u>	<u>Modelo de Pistola</u>	<u>Boquilla</u>	<u>Tapa de aire</u>
Convencional	DeVilbiss	JGA 503	EX (.070)	80
Convencional	Sharpe	975	.070/1.8 mm	la suministrada
Convencional	Sharpe	SGF	1.4 a 1.6 mm	la suministrada
HVLP	Sata	MCB	1.5 a 1.7 mm	la suministrada
HVLP	DeVilbiss	GTI	1.4 a 1.6 mm	la suministrada
HVLP	SATA	MC93	1.4 a 1.7 mm	la suministrada
HVLP	Sharpe	SGF 98 HVLP	1.3 a 1.5 mm	la suministrada

## PROGRAMA DE SECADO:

**Secado al Aire:** 1 a 2 hs a 21°C (70°F)

**Secado Forzado:** 20 a 30 minutos hasta 60°C (140°F)

**Infrarrojo de Onda Corta:** 5 minutos de oreo, 10 minutos a alto ajuste a 91cm (36 pulgadas). **Nota:** Purgue durante 10 minutos antes de usar el infrarrojo de onda corta.

**NOTA:** Altos rellenos de película en temperaturas frescas pueden aumentar el tiempo necesario de secado.

## REPINTADO:

<u>Lijado Final</u>	<u>Grano de lija</u>
Para Sellar	P400*
Para aplicar la capa final	P600*
	*o equivalente

Acabado final de orillas de piezas nuevas: El NP2100 puede ser cubierto con la capa final directamente sin lijar dejando orear a un acabado mate (usualmente 20 a 30 minutos a 21°C (70°F) y hasta 4 horas sin lijar. **Este procedimiento se recomienda para partes de jambaje solamente.**

Tiempo de repintado máximo después de lijar: Hasta 70 días. Después de 7 días, limpie con solvente y lije con un cojín de nilón gris.

PRODUCTO A LA VISTA

**PRODUCTO Fondo Rellenador de VOC NISO 2.1 ULTRA-FILL™ NP2100**

### USO

- Un fondo relleno de superficies contra corrosión de VOC 2.1 de alta calidad y libre de plomo, cromato e isocianato.
- 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.

### SUBSTRATOS COMPATIBLES

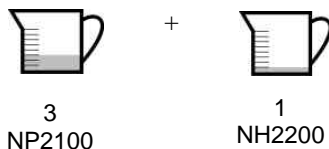
- Acero tratado\*
- Acero galvanizado\*
- Aluminio tratado\*
- Acabados de OEM
- Esmaltes de re acabado
- Fibra de vidrio/SMC
- Rellenador de Rayas G.B.P.®
- \* Ver página previa para detalles

### PREPARACION DE LA SUPERFICIE

- **Lave** las superficies con un detergente suave en agua caliente. Enjuague bien y seque con un trapo limpio y seco.
- **Limpie con solvente** con un limpiador de solvente apropiado de SHERWIN WILLIAMS, y seque con un trapo limpio y seco.
- **Pula** el área de reparación para remover la pintura y toda la oxidación según sea necesario.
- **Aplique** un relleno de poliéster de SHERWIN WILLIAMS para limpiar el metal desnudo según sea necesario.
- **Lije** todas las áreas a ser re acabadas y lije a un acabado uniforme todas las áreas donde la película está quebrada.
- **Tratar** el metal desnudo con un acondicionador de metal o relleno de rayas apropiado de SHERWIN WILLIAMS.

### MEZCLADO

1. Revuelva o sacuda bien el NP2100 antes de mezclar.
2. Vida útil: Por debajo de los 32°C (90°F) y HR de 50% – 1 Hora. *Por sobre HR de 50%, la vida útil podría verse reucida.*



### APLICACION

- Ajuste la presión de aire a 25-45 psi para equipo de aplicación convencional y 6-9 psi a la tapa para HVLP. (Nota: Presiones más altas acelerarán los tiempos de secado y lijado.)
- Aplique 2 a 3 **manos uniformes húmedas completas** a una distancia de pistola de 13 a 18 cm (5"-7"). Deje orear cada mano a un acabado mate hasta obtener el espesor de película necesaria. El espesor de película recomendado sobre acero desnudo tratado luego del lijado es de 2.0 a 2.5 mils mínimo.
- Limpie la pistola aplicadora con el Limpiador de Pistola y Equipo R7K105, R7K106 o con un diluyente de laca de calidad, inmediatamente luego de su uso.
- Vea las recomendaciones para Pistola y Equipo en la página anterior.

### REPINTADO

Capas Finales ULTRA®  
Selladores ULTRA®

### NOTAS

- El NP2100 no se recomienda para ser usado sobre partes flexibles.
- Limpie el equipo inmediatamente con el Limpiador de Pistola y Equipo R7K105, R7K106 o con un diluyente de laca de calidad.
- Excesivas capas extenderán el tiempo de secado.

### PROTECCION PERSONAL

- Lea todas las etiquetas con instrucciones antes de usar el producto.
- Vea la hoja de datos (MSDS) para obtener información específica.
- Use una máscara de respiración purificadora de aire aprobada por NIOSH cuando mezcla y aplica el producto.
- Use una máscara contra partículas de polvo aprobada por NIOSH cuando lija.
- Use gafas y ropa de seguridad y guantes de latex cuando use el producto.

**D  
A  
T  
O  
S  
D  
E  
L  
P  
R  
O  
D  
U  
C  
T  
O**

Para más información acerca de los productos Sherwin-Williams Automotive, visite nuestro sitio en la Web  
[www.sherwin-automotive.com](http://www.sherwin-automotive.com)