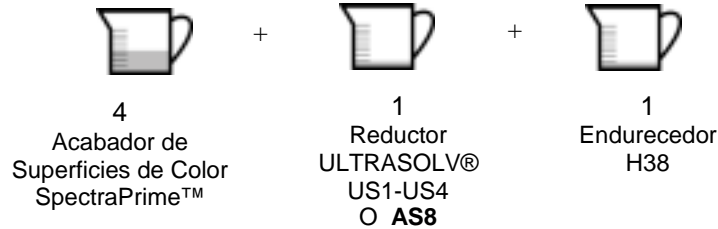




## MEZCLADO:

1. Revuelva o agite bien el Rellenador de Color SpectraPrime™.
2. Mezcle los siguientes volúmenes



**Vida Util:** 1 hora a 21°C (70°F), 30 minutos con Reductor AS8

### **Puntos Técnicos :**

- **Reducción:** Elija el Reductor ULTRASOLV® Reducer que mejor se adapte a la temperatura del taller. **Se logrará un tiempo de secado para lijar más rápido usando el reductor AS8 AccelSolv®.**
- **Mezclado:** Use el palo mezclador ULTRA apropiado de Sherwin-Williams (A91182SW) o tazas mezcladoras apropiados de Sherwin Williams (1/2 pinta – A008SW, pinta – A016SW, 1/4 de galón A032SW y ½ galón – A086SW) o utilizando la fórmula de mezclado por peso. Revuelva bien y cuele antes de usar.
- **Partes Flexibles:** SpectraSeal™ usa la Tecnología Ure-Flex™. **NO** debe usarse aditivo flexible adicional.
- **Promotor de Adhesión para Plásticos:** Cuando reparen paragolpes flexibles, deben usarse los Promotores de Adhesión para Plásticos UPO7226/UPO7227 con el Acabador de Superficies de Color SpectraPrime™. Revuelva bien y cuele antes de usar.

## APLICACION:

1. Ajuste la presión de aire a: **25-45psi** para pistolas convencionales  
**6-9 psi** a la tapa para pistolas HVLP
2. Rocíe **2 -3 capas medianas/húmedas** a una distancia de 13 a 18 cm (5 a 7") de la pistola con **5 a 10** minutos de tiempo de oreo entre manos.

### **Tip Técnico:**

- **Cuando use el reductor AS8 NO deje más de 10 minuto de tiempo de oreo entre manos**
3. Limpie la pistola rociadora con Limpiador de Pistolas y Equipos R7K105 o R7K106 inmediatamente después de ser usada.
  4. *El espesor de película seca recomendado sobre acero pelado tratado luego del lijado es de mínimo 2.0 a 2.5 mils.* El espesor de película seca máximo luego del lijado es de 6 mils.
  5. Vea las siguientes recomendaciones para Pistolas y Equipos para la aplicación del Acabador de Superficies de Color SpectraPrime™:

## RECOMENDACIONES PARA LA PISTOLA PARA UN RENDIMIENTO OPTIMO:

<u>Tipo de Pistola</u>	<u>Fabricante</u>	<u>Modelo</u>	<u>Boquilla</u>	<u>Tapa de Aire</u>	<u>Presión</u>
Alimentado por Gravedad HVLP	Sata	MCB	1.4-1.7 mm	la suministrada	*6-9 psi a la tapa
Alimentado por Gravedad HVLP	Sata	KLC	1.4-1.7 mm	la suministrada	*6-9 psi a la tapa
Alimentado por Gravedad HVLP	DeVilbiss	PRI	1.4 mm	#101	*6-9 psi a la tapa
Alimentado por Gravedad HVLP	Sharpe	SGF98	1.4-1.8 mm	la suministrada	*10 psi a la tapa
Alimentado por Gravedad Conv.	Sata	MC	1.4-1.7 mm	la suministrada	25-45 psi
Alimentado por Gravedad Conv.	DeVilbiss	GFG	1.4-1.6 mm	la suministrada	25-45 psi
Alimentado por Gravedad Conv.	Sharpe	SGF98	1.4-1.8 mm	#C	40

### PROGRAMA DE SECADO:

A 2.0-2.5 mils, las películas más gruesas tendrán un tiempo más largo de secado para el lijado.

- **Secado al Aire:** 2 a 3 horas a 21°C (70°F) con Reductores ULTRASOLV®.

**Secado al Aire: 45 minutos con Reductor AS8**

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

**Infrarrojo en Onda Corta: 5 min. de energía constante a 46-51 cm (18-20") de distancia con Reductor AS8 con 2 a 3 manos, húmedo sobre húmedo, tiempo de oreo limitado entre manos.**

**O**

10 minutos de energía intermitente, 10 minutos de energía constante a 91 cm (36") de distancia con Reductores US2-US4.

### REPINTADO:

1. Luego de que el Acabador de Superficie de Color SpectraPrime™ se ha secado, lije con un papel de lija tratado de 180 y después de 280 granos y aplique el Acabador de Superficies de Color SpectraPrime™ nuevamente si fuera necesario o efectúe un lijado final con papel de P400 granos o más fino antes de la capa final.
2. No se debe aplicar una capa final blanca sobre P30Y
3. El tiempo máximo para el repintado luego del lijado: 7 días. Luego de los 7 días, limpie con solvente y pule con un cojín de nilón gris.

<u>Lijado final</u>	<u>Granos del Papel de Lija</u>
Para Sellar	P400*
Para la Capa Final	P600*

*\*o equivalente*

# Sellador de Color SpectraSeal™

## PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

1. Lije el área de reparación cuando selle, con papel de lija de P400 granos o más fino. El lijado puede ser hecho en húmedo o en seco.
2. Limpie con solvente con un limpiador de superficies de Sherwin Williams apropiado. Seque con un trapo limpio.
3. Trate las huellas del lijado sobre el metal pelado con el Rellenador de Rayas 988, seguido de la opción Húmedo sobre Húmedo de SpectraSeal.
4. **Para áreas de metal pelado grandes, debe aplicarse E2G973 o E2G983. Estos fondos rellenos de limpieza deben pasar por un secado forzado de 15 a 20 minutos a 60°C (140°F) de temperatura de superficie o un mínimo de 4 horas hasta un máximo de 16 horas de secado al aire antes de aplicar la opción Húmedo sobre Húmedo del Sellador de Color SpectraSeal™ y la capa final. Para mejores resultados, deje secar al aire el SpectraSeal, en este caso, entre 1 y 2 horas antes de aplicar la capa final, o someta a secado forzado según las recomendaciones para capa de barrera que se explican en la sección de REPINTADO.**

## MEZCLADO:

- Revuelva o agite bien el Acabador de Superficies de Color **SpectraPrime™** y el Convertidor de Sellador **PS39 SpectraSeal™** antes de mezclar.

**NOTA:** Los Acabadores de Superficie de Color SpectraPrime™ pueden ser convertidos en SpectraSeal™, O, puede mezclar Acabadores de Superficie de Color SpectraPrime™ individuales a cualquier proporción, para lograr colores varios y convertir luego en SpectraSeal™, O, puede usar las fórmulas de mezclado de SpectraPrime™ disponibles para convertirlo en SpectraSeal™.

Mezcle el color SpectraPrime™ con el convertidor de sellador S39 SpectraSeal™ según lo que sigue:



## LUEGO:



## Puntos Técnicos:

- **Reducción:** Elija el Reductor ULTRASOLV® que mejor se adapte a la temperatura del taller. Como guía, use el Cuadro de Selección de Reductores.
- **Mezclado:** Use el palo mezclador ULTRA apropiado de Sherwin-Williams (A91182SW) o tazas mezcladoras apropiados de Sherwin Williams (1/2 pinta – A008SW, pinta – A016SW, 1/4 de galón A032SW y 1/2 galón – A086SW) o utilizando la fórmula de mezclado por peso. Revuelva bien y cuele antes de usar.
- **Partes Flexibles:** SpectraSeal™ usa la Tecnología Ure-Flex™. **NO** debe usarse aditivo flexible adicional.

**Vida Util:** 45 a 60 minutos.

## Cuadro de Selección de Reductor

<u>Temperatura</u>	<u>Reductor UltraSolv®</u>
13-21°C (55-70° F)	US1
18-27°C (65-80° F)	US2
24-32°C (75-90° F)	US3
29-38°C (85-100+ °F)	US4

Para superficies grandes utilice el nivel de reductor que sigue más lento para mejores resultados.

## APLICACION:

## NOTA IMPORTANTE:

**El SpectraSeal™ NO debe aplicarse sobre rellenos de rayas de metal en caso de húmedo sobre húmedo. Si el relleno de rayas de metal es necesario, deje secar bien antes de aplicar el Sellador de Color SpectraSeal™! Vea Preparación de la Superficie para obtener las recomendaciones apropiadas sobre el relleno de rayas.**

**Para cortes pequeños sobre metal pelado, puede usarse el relleno de rayas 988 y cubrir en húmedo sobre húmedo con el Sellador de Color SpectraSeal™.**

1. Ajuste la presión de aire a: 40-45 psi para pistolas convencionales alimentadas por sifón  
30-35 psi para pistolas convencionales alimentadas por gravedad  
8-10 psi de presión a la tapa para pistolas HVLP.
2. **Aplicación HUMEDO SOBRE HUMEDO:**  
Aplique 1 capa completa, pareja y húmeda hasta alcanzar una película de 0.8 a 1.2 mils de espesor.  
**Aplicación de la Capa de Barrera:**  
Aplique 2 a 3 capas medianas, dejando orear cada mano a un acabado resbaladizo antes de aplicar la siguiente. Deje secar bien, y raspe o lije antes de aplicar la capa final.
3. **Aplicación de Capa Electroforésica:** SpectraSeal™ se puede aplicar directamente sobre superficies de capa electroforésicas apropiadamente limpias sin lijar (ligeramente raspados).  
**-Jambaje:** Sellador de Color SpectraSeal™ se puede aplicar directamente sobre capa electroforésicas apropiadamente limpias sin lijar.  
**-Partes Exteriores:** La parte se debe limpiar bien con el limpiador de superficie Sherwin-Williams apropiado. Se **debe** utilizar un cojín de raspar de nilón gris en este procedimiento de limpieza para remover contaminadores de superficie que pueden estar presentes sobre la parte con capa electroforésica. La parte con capa electroforésica se debe probar para solubilidad antes de seguir esta recomendación. Utilizando un reductor o diluyente de alta calidad, repase sobre el fondo relleno de la capa electroforésica para comprobar la solubilidad. Si el solvente no se ablanda o remueve la capa electroforésica durante esta prueba, será necesario remover la capa electroforésica y seguir los pasos para la preparación de metal desnudo detallados en esta Hoja de Datos de Producto.
4. Limpie el equipo rociador con R7K105 o R7K106 inmediatamente luego de su uso.

## REPINTADO:

### CUANDO SE USA COMO UN SELLADOR HUMEDO SOBRE HUMEDO:

1. Deje secar el Sellador de Color SpectraSeal™ a un acabado resbaladizo (generalmente 5 a 20 minutos dependiendo de la temperatura y espesor de la película).
2. Recubra con cualquier Esmalte o capa final de Uretano de Sherwin-Williams®. No use sobre capas finales de laca. No recubra con capas finales de laca.
3. El sellador debe ser recubierto dentro de la hora para prevenir el posible levantamiento del repintado. Si deja secar por más de 1 hora, reaplique el sellador, siguiendo el procedimiento de húmedo sobre húmedo y aplique la capa final dentro de la hora.
4. Si el Sellador de Color SpectraSeal™ se deja secar por 8 horas, lije con un cojín de pulir de nilón gris o lije en húmedo con un papel de lija de 600 granos o más fino y reaplique el Sellador de Color SpectraSeal™.

### CUANDO LO USA COMO UN SELLADOR BARRERA:

1. Repintar el Sellador de Color SpectraSeal™ con capas finales ULTRA y ACRYLYD® de acuerdo con el siguiente programa de repintado:

Temperatura	Secado para Repintar
16-21°C (60-70°F)	6 horas
21-27°C (70-80°F)	4 horas
27-32°C (80-90°F)	3 horas
49°C (120°F) (secado forzado)	1.5 horas
60°C (140°F) (secado forzado)	30 minutos
71°C (160°F) (secado forzado)	20 minutos

2. Si el Sellador de Color SpectraSeal™ se deja secar 8 horas, lije con un cojín de pulir de nilón gris o lije en húmedo con un papel de lija de 600 granos o más fino y aplique cualquier capa final de Sherwin-Williams. No es necesario reaplicar el sellador si se ha alcanzado un espesor de película de 2.0 mils.

## RECOMENDACIONES PARA LA PISTOLA PARA UN RENDIMIENTO OPTIMO:

<u>Tipo de Pistola</u>	<u>Fabricante</u>	<u>Modelo</u>	<u>Boquilla</u>	<u>Tapa de Aire</u>	<u>Presión</u>
HVLP Alimentada por Gravedad	Sata	NR2000	1.3-1.4 mm	la suministrada	*9-10 psi a la tapa
HVLP Alimentada por Gravedad	Sata	NR95	1.3-1.5 mm	la suministrada	*10 psi a la tapa
HVLP Alimentada por Gravedad	DeVilbissGTI	Millennium	1.3-1.4 mm	#2000	*10 psi a la tapa
HVLP Alimentada por Gravedad	Sharpe	SGF98	1.3 mm	la suministrada	*10 psi a la tapa
Conv. Alimentada por Gravedad	Sata	Jet 90	1.3-1.4mm	la suministrada	40-50 psi
Conv. Alimentada por Gravedad	Sata	Jet RP	1.3mm	la suministrada	30-35 psi
Conv. Alimentada por Gravedad	Sharpe	SGF98	1.3 mm	#C	40 psi

# PRODUCTO A LA VISTA

## Acabador de Superficies de Color SpectraPrime™

- Disponible en 7 colores de relleno entremezclables con 40 fórmulas de color disponibles
- Un relleno de superficie de uretano acrílico duocomponente, de primera calidad, libre de plomo/cromato.
- Alto espesor para un rápido relleno de reparaciones.
- Se lija fácilmente sin que se atasque el papel de lija.
- Brinda excelente flexibilidad, resistencia al impacto, resistencia a los solventes y retención del brillo, cuando se lo aplica según las instrucciones.

### SUSTRATOS APROPIADOS

- Acero tratado
- Acero galvanizado\*
- Aluminio tratado
- Esmaltes OEM
- Esmaltes de reacabado
- Fibra de vidrio
- Relleno de poliéster
- Relleno de rayas G.B.P.®
- CORROSION SHIELD™

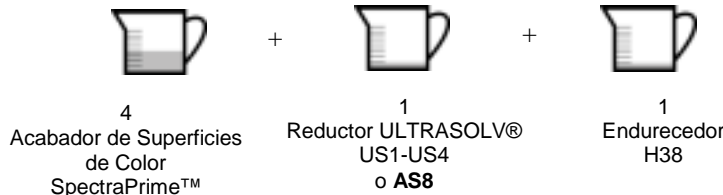
\*Vea Preparación de la Superficie

### PREPARACION DE LA SUPERFICIE

- Lave las superficies con un detergente suave y agua caliente. Enjuague bien y seque con un trapo limpio.
- Limpie con solvente con un limpiador solvente de Sherwin-Williams solvent cleaner, y seque con un trapo limpio.
- Muela el área de reparación para quitar la pintura y el óxido según sea necesario.
- Aplique un relleno de poliéster de Sherwin-Williams sobre el metal pelado y limpio, según sea necesario.
- Lije todas las áreas a ser reacabadas y lije a un acabado uniforme todas las partes de la película que están quebradas.
- Trate el metal pelado con un acondicionador de metal o relleno de rayas de Sherwin-Williams que sea apropiado.

### MEZCLADO

- Revuelva o agite bien el Acabador de Superficies SpectraPrime™ HS P30.
- Mezcle por volumen 4 partes del P30 entintado con 1 parte de Reductor ULTRASOLV® o Reductor AS8, revuelva y luego agregue 1 parte de Endurecedor H38.



### APLICACION

- Ajuste la presión de aire a 25-45 psi para convencionales alimentadas a gravedad por sifón y a 6-9 psi a la tapa para HVLP. (Nota: Presiones más altas acelerarán el tiempo de secado y lijado)
- Rocíe 2 o 3 capas medianas/húmedas a una distancia de 13-18 cm (5"-7") dejando orear entre 5 y 10 minutos.  
-Secado al Aire: 2-3 horas a 21°C (70°F) con Reductores ULTRASOLV®, 45 minutos con AS8  
-Infrarrojo Onda Corto: 5 minutos a poder completo a 46-25 cm (18-10 pulg.) de distancia con Reductor AS8 con 2-3 capas aplicadas, siguiendo el oreo entre capas de humedo sobre humedo o 10 minutos de oreo/ 10 minutos con energía constante a 91 cm (36") de distancia con Reductores US2-US4

### REPINTADO

- ULTRA 7000® Capa de Base y Uretano de Un Paso
- Capa de Base sin color S65
- Selladores de Uretano de Acrílico ULTRA-FILL II®
- Sellador de Color SpectraSeal™

### NOTAS

- Limpie el equipo inmediatamente con el Limpiador de Pistolas y Equipos R7K105 o R7K106.
- Un número excesivo de capas extenderá los tiempos de secado.
- Si aplica la capa final directamente sobre el SpectraPrime™, para mejores resultados, lije con un papel de lija de P600 granos, no se requiere sellado.
- El tiempo máximo para el repintado luego del lijado: 7 días. Luego de 7 días, limpie con solvente y lije usando un cojín de nilón gris.
- En sustratos solubles, use SpectraPrime™ sobre paneles completos o reacabados totales solamente.

### PROTECCION PERSONAL

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

# PRODUCTO A LA VISTA

## Sellador de Color SpectraSeal™

- Un sellador de uretano acrílico duocomponente, de primera calidad, libre de plomo/cromato.
- Sella superficies porosas para una retención de color, brillo y DOI excelentes.
- Previene el levantamiento de acabados uniformes y minimiza el hinchado del lijado.
- Puede ser cubierto directamente con un esmalte o sistema de capa final de uretano de Sherwin-Williams Automotive.

### SUSTRATOS APROPIADOS

- Esmaltes OEM
- Esmaltes de reacabado
- Acabador de Superficies SpectraPrime®
- Acabador de Superficies ULTRA-FILL® HS/CP
- Acabador de Superficies entintable COLOR-PRIME® P47
- Acabador de Superficies ULTRA-FILL®
- Acabador de Superficies ULTRA-FILL II®
- Rellenador de capa E OE apropiadamente preparado

### PREPARACION DE LA SUPERFICIE

(Vea las etiquetas de producto respectivas o la hoja de datos para más información)

1. **Lije** el área de reparación cuando selle con un papel de lija de P400 granos o más fino. Cuando se cubra en forma directa sobre el relleno, el lijado debe hacerse con un papel de lija de P600 granos o más fino. El lijado puede hacerse en húmedo o en seco.
2. **Limpie con solvente** con un limpiador de superficies de Sherwin-Williams® apropiado y seque con un trapo limpio.
3. **Trate** las huellas del lijado sobre el metal pelado con un Rellenador de Rayas 988.
4. **Para áreas de metal pelado grandes**, debe aplicarse E2G973 o E2G983. Estos fondos rellenos de limpieza deben someterse a secado forzado por 15 a 20 min. a una temperatura de superficie de 60°C (140°F) antes de aplicar la opción Húmedo sobre Húmedo del Sellador de Color SpectraSeal™ y la capa final.

### MEZCLADO

- Revuelva o agite el Rellenador SPECTRA-PRIME™ P30 y agite bien el Convertidor de Sellador SpectraSeal™ S39 antes del mezclado.
- Mezcle primero por volumen:



- Luego mezcle como sigue:

### APLICACION

1. Ajuste la presión de aire a: 40-45 psi para pistolas convencionales alimentadas por sifón  
30-35 psi para pistolas convencionales alimentadas a gravedad  
8-10 psi presión de aire a la tapa para pistolas HVLP
2. **Aplicación Húmedo sobre Húmedo:** Aplique 1 capa pareja completa hasta alcanzar un espesor de 0.8 a 1.2 mils.  
**Aplicación Capa de Barrera:** Aplique 2 a 3 capas medianas dejando orear cada capa a un acabado resbaladizo antes de aplicar la siguiente capa. Aplique sobre paneles completos solamente. Deje secar bien y pula o lije antes de aplicar la capa final.  
**Aplicación sobre Capa Electroforésica:** Siga las instrucciones de la sección Aplicación detalladas en la Hoja de Datos de Producto SpectraSeal™.
3. Limpie la pistola con R7-K105 o R7-K106 inmediatamente luego de usarla.

### REPINTADO

Capas Finales ULTRA®      Capas Finales ACRYLYD®

### NOTAS

- Limpie el equipo inmediatamente con el Limpiador de Pistolas y Equipos R7K105 o R7K106.
- Si deja secar el SpectraSeal™ más de 8 horas, lije antes de repintar. (si lo usa como húmedo sobre húmedo, repinte solamente con el mismo luego de secar una noche).
- Cuando use el Sellador de Color SpectraSeal™ como un sellador barrera, debe ser rociado en 2.0 mils luego de secarse y puede usarse solamente en paneles completos/acabados totales.
- No se debe aplicar una capa final blanca sobre P30Y

### PROTECCION PERSONAL

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

Para saber más de los productos de Sherwin-Williams, visite nuestra página Web [www.sherwin-automotive.com](http://www.sherwin-automotive.com)