



ULTRA –FILL II®

Sellantes de Uretano Acrílico “ULTRA-SHADE”™
Gris – S56, Negro – S57, Blanco – S58

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:

Los sellantes de Uretano Acrílico ULTRA-FILL II® “ULTRA-SHADE”™ S56, S57, y S58 están diseñados para proveer una excelente duración de la capa final, brillo superior y distinción de imagen. Estos sellantes proveen la habilidad de rellenar rayas producidas por el lijado con 400 granos o más fino, previniendo las hinchazones de las rayas producidas por el lijado y asegurando la adhesión a los sustratos de Equipo Original (OEM). Estos sellantes son especiales para reparaciones que requieren una máxima duración de la capa final y calidad superior. El S56, S57 y S58 pueden ser entremezclados en cualquier proporción para crear una variedad de grises en Sellante de Uretano 2K. Los sellantes “ULTRA-SHADE”™, cuando se mezclan apropiadamente, cumplen y superan los requerimientos de la Regla Nacional de EE.UU. de VOC (compuestos orgánicos volátiles) listo para usar, máximo 551,08 g/l (4.6 lbs/gal).

DATOS TECNICOS:

• Colores	Gris, Negro y Blanco	• Volumen de sólidos una vez aplicado	31%
• Viscosidad Atomizable #2 Zahn	20-21 seg	• Espesor de película seca recomendado	0,8-2,5 mils
• Máximo VOC aplicado a 4:2:2:1		• Resistencia a la Humedad – 500 horas	Excelente
VOC Total	413 g/l		
VOC Menos exento	532 g/l		

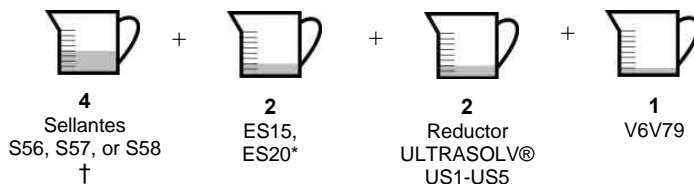
PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

(Ver las etiquetas de los productos u hojas de datos para información más completa)

1. Cuando selle, efectúe un lijado final con una hoja de lija de P400 granos o más fina en el área de reparación.
2. Cuando aplica directamente la capa final sobre el fondo rellenador, efectúe un lijado final con una hoja de lija de P600 granos o más fina. El lijado puede realizarse tanto en húmedo como en seco.
3. Limpie con solvente con un limpiador de superficie apropiado de Sherwin Williams. Seque con un trapo limpio.
4. Lije sobre el metal desnudo con un sistema de tratamiento de metal apropiado.

MEZCLADO:

1. Revuelva o agite bien el Sellante de Uretano Acrílico ULTRA-FILL II® “ULTRA-SHADE”™ antes de mezclarlo.
2. Elija el Reductor ULTRASOLV® que mejor se ajuste a la temperatura del taller.
3. Mezcle por volumen. Máximo VOC menos exento una vez aplicado: 551,08 g/l (4.6 lbs/gal):



4. Para cumplir con un VOC de 3.5, mezcle 25 partes del Sellante con 17 partes de ES15 Transducer, 3 partes de ULTRASOLV®, y agregue 5 partes de Endurecedor UH100. O mezcle 25 partes del Sellante con 17 partes de ES15 Transducer, 3 partes del Reductor ULTRASOLV®, y luego combine 9 partes de esta mezcla con 1 parte de UH100.

Vida Útil: 5 horas a 21°C (70°F), 2 horas a 27°C (80°F), 1 hora a 32°C (90°F).

***Nota:** CS40 es para temperaturas mayores a los 29°C (85°F).

†Nota: Los S56, S57 y S58 pueden mezclarse a un determinado índice para crear una variedad de grises. Entremezcle los S56, S57 y S58 en cualquier combinación para crear el color gris deseado, y luego siga las recomendaciones de mezclado normal.

5. Partes Flexibles: Mezcle por volumen, 8 partes de S56, S57 y S58 con 8 partes del Reductor ULTRASOLV®, revuelva, y luego agregue 1 parte de V6V79 y 8 partes del Aditivo Flexible MULTI-FLEX® V6V299.
6. Vida Útil: 5 horas a 21°C (70°F), 3 horas a 27°C (80°F), 2 horas a 32°C (90°F).
7. Mezcle bien y cuele antes de usar.

“ULTRA-SHADE”™

100%
Blanco

25%/75%
Negro/Blanco

50%/50%
Negro/Blanco

75%/25%
Negro/Blanco

100%
Negro

H
O
J
A

D
E

D
A
T
O
S

APLICACION:

1. Ajuste la presión de aire a: 40-45 psi para pistola convencional alimentada por sifón
30-35 psi para pistola convencional alimentada por gravedad
8-10 psi de presión en la tapa de aire para pistola HVLP
2. **Aplicación en Húmedo (Wet-on-Wet):** Aplique 1 capa completa, incluso húmeda, para alcanzar entre 0,8 y 1,2 mils.
Aplicación como Capa de Barrera: Aplique 2 a 3 capas medianas, dejando cada capa orearse hasta adquirir un acabado resbaloso antes de aplicar la siguiente capa. Aplique en paneles completos solamente. Deje secar bien, y lije o raspe antes de aplicar la capa final.
3. Limpie la pistola aplicadora con R7K105 o R7K106 inmediatamente después de su uso.
4. Ajuste la boquilla de la pistola aplicadora para aplicar en forma de abanico y ayudar así a prevenir excesos de rocío secos y bordes secos en temperaturas mayores a los 29°C (85°F) o en cabinas de rocío de alto flujo de aire.

Notas: • **No use las capas finales SUNFIRE® o GENESIS® sobre los Sellantes S56, S57 y S58 cuando los usa como sellantes aplicados en húmedo sobre húmedo ("wet-on-wet").**

REPINTADO:

CUANDO APLICA EL SELLANTE EN HUMEDO SOBRE HUMEDO ("WET-ON-WET"):

1. Deje secar el S56, S57 y S58 hasta un acabado resbaloso (normalmente toma entre 5 y 30 minutos dependiendo de las temperaturas y del espesor de la película).
2. Recubrir con cualquier Esmalte Sherwin-Williams o capa final de Uretano excepto con SUNFIRE® and GENESIS®. No lo use sobre Equipo Original (OEM) o capas finales laqueadas. No recubra con capas finales laqueadas.
3. El Sellante debería ser recubierto dentro de la hora siguiente a su aplicación para prevenir el levantamiento de la capa de repintado. Si deja secar por más de 1 hora, reaplique el sellante siguiendo el procedimiento de aplicación de húmedo sobre húmedo (wet-on-wet) y aplicando la capa final dentro de la hora siguiente.
4. Si se deja secar por 16 horas el S56, S57 o S58, lije con un cojín de nylon gris o lije en húmedo con un papel de lija de 600 granos o más fino y reaplique el S56, S57 o S58 en húmedo (wet-on-wet).

-0-

CUANDO USA EL SELLANTE COMO BARRERA PARA UNA MAXIMA DURACION

1. Repinte el S56, S57 y S58 con cualquier capa final de Sherwin-Williams de acuerdo con los siguientes programas de capa final:

<u>Temperatura</u>	<u>Secado para el Repintado</u>
Menor a 16°C (60°F)	NO PRECISA
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

No aplique el secado forzado a temperaturas superiores a los 71°C (160°F)

Nota: Cuando fuerza el secado del S56, S57 y S58, lije después de dejarlo enfriar para obtener una máxima adhesión.

2. Si se deja secar el S56, S57 y S58 por 16 horas, lije con papel de lija de 600 granos o más fino y repinte con cualquier capa final de Sherwin-Williams. No es necesario reaplicar el sellante si se ha alcanzado un espesor de película seca de 2.0 mils.
3. Repinte el S56, S57 y S58 dentro de las 24 horas luego de lijar en seco o 4 horas luego de lijar en húmedo para asegurar una apropiada adhesión.

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>PSI</u>
Alimentada a Gravedad HVLP	SATA	NR95	1.5 mm	Usar la suministrada	10 psi a la tapa*
Alimentada a Gravedad HVLP	DeVilbiss	GTI	1.4 / 1.6 mm	Usar la suministrada	10 psi a la tapa*
Alimentada a Gravedad HVLP	Sharpe	SGF98	1.3 / 1.5 mm	Usar la suministrada	10 psi a la tapa*
Alimentada a Gravedad Conv.	SATA	Jet 90	1.4 / 1.6 mm	Usar la suministrada	30-35 psi
Alimentada a Gravedad Conv.	Sharpe	SGF	1.4 / 1.6 mm	MD Blue	30-35 psi

***Consulte con el kit de prueba de tapa de aire suministrado por el fabricante**

PRODUCTO A LA VISTA

PRODUCTO Sellante de Uretano Acrílico ULTRA-FILL II® “ULTRA-SHADE” S56 (Gris), S57 (Negro), S58 (Blanco)

USO

- Un sellante de uretano acrílico de dos componentes, de primera calidad, libre de plomo/cromato.
- Sella superficies porosas para obtener una excelente duración del color, brillo y distinción de imagen (DOI).
- Previene el levantamiento del acabado uniforme y minimiza las hinchazones de las raspaduras provocadas por el lijado.
- Puede ser recubierto directamente con un esmalte o sistema de capa final de uretano de Sherwin-Williams Automotive.

SUSTRATOS APROPIADOS

- Esmaltes OEM
- Esmaltes de Recabado
- CORROSION SHIELD™
- Fondo Rellenador de Rayas G.B.P.®
- Fondo Rellenador de Superficies ULTRA-FILL® HS/CP
- Fondo Rellenador de Superficie Entintable COLOR-PRIME®
- Fondo Rellenador de Superficie ULTRA-FILLI® †
- Fondo Rellenador de Superficie ULTRA-FILL II®
- Fondo Rellenador para Capas E de OE Apropriadamente lijadas

† Cuando usa S56, S57 y S58 de acuerdo las recomendaciones para sellante barrera, hágalo sobre paneles completos solamente.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

(Vea las etiquetas de los productos o las respectivas hojas de datos para una información más completa)

1. **Aplique un Lijado Final** sobre el área de reparación con un papel de lija de P400 granos o más fino cuando sella. Cuando aplica la capa final directamente sobre el fondo rellenedor, aplique un lijado final sobre el área de reparación con un papel de lija de P600 granos o más fino. El lijado puede realizarse tanto en húmedo como en seco.
2. **Limpie con Solvente** con un limpiador de superficie de Sherwin-Williams apropiado y seque con un trapo limpio.
3. **Trate** el lijado sobre metales desnudos con un sistema de tratamiento apropiado para metales.

MEZCLADO

- Revuelva o agite bien los Sellantes de Uretano Acrílico ULTRA-FILL II® “ULTRA-SHADE”™ S56, S57 y S58 antes del mezclado.
- Vida Util: 5 horas a 21°C (70°F)



† Nota: Los S56, S57 y S58 pueden entremezclarse a cualquier proporción para crear un rango de variedad de colores a ofrecer. Entremezcle los S56, S57 and S58 en cualquier combinación para crear el color gris deseado, y luego siga las recomendaciones de mezclado normales.

* Nota: El ES20 es para temperaturas de 29°C (85°F).

- Para cumplir con el VOC 3.5, mezcle 25 partes de sellante con 17 partes del ES15 Transducer, con 3 partes de ULTRASOLV®, luego agregue 5 partes del Endurecedor UH100. O, mezcle 25 partes de Sellante con 17 partes del ES15 Transducer, con 3 partes del Reductor ULTRASOLV® y luego combine 9 partes de la mezcla completa con 1 parte de UH100.

APLICACION

1. Ajuste la presión de aire a:
 - 40-45 psi para pistolas convencionales alimentadas a sifón
 - 30-35 psi para pistolas convencionales alimentadas a gravedad
 - 8-10 psi de presión en la tapa para pistolas HVLP
2. **Aplicación Húmedo sobre Húmedo (Wet-on-Wet):** Aplique 1 capa completa en húmedo hasta alcanzar entre 0,8 y 1,2 mils. **Aplicación de Capa Barrera:** Aplique de 2 a 3 capas medianas, dejando orear a un acabado resbaloso entre capa y capa. Aplique en paneles completos solamente. Deje secar bien, y lije o raspe antes de aplicar la capa final.
3. Limpie la pistola aplicadora con R7K105 o R7K106 inmediatamente después de su uso.
4. Ajuste la boquilla de la pistola aplicadora para aplicar en forma de abanico de modo de ayudar a prevenir excesos de rocío secos y bordes secos en temperaturas mayores a los 29°C (85°F) o en cabinas de rocío de alto flujo de aire.

Nota: No use las capas finales SUNFIRE® o GENESIS® sobre los Sellantes S56, S57 y S58 cuando los aplica en húmedo sobre húmedo.

REPINTADO

- Capas Finales ULTRA®
- Capas Finales ACRYLYD®
- Capas Finales SUNFIRE® †
- Capas Finales GENESIS® †

† No lo use sobre sellantes S56, S57 y S58 cuando lo aplica como sellante en húmedo.

NOTAS

- Limpie el equipo inmediatamente con el Limpiador de Equipos y Pistolas R7K105 o R7K106.
- Si deja secar por 16 hs el S56, S57, S58, lije antes de repintar. (si lo usa en húmedo, repinte sólo luego de una noche de secado).
- Cuando usa el S56, S57, S58 como sellante barrera, éste debe ser aplicado en películas de 2 mils luego de seco y debe ser usado en paneles completos o en toda la superficie solamente.

PROTECCION PERSONAL

- Lea todas las etiquetas antes de usar.
- Vea la MSDS para información específica.
- Use un respirador purificador de aire aprobado por NIOSH cuando mezcla y aplica.
- Use una máscara para partículas de polvo aprobada por NIOSH cuando lija.
- Use anteojos de seguridad, ropa de trabajo, y guantes de látex cuando usa el producto.

H O J A D E D A T O S

Para saber más acerca de los Productos Sherwin-Williams Automotive, visite nuestro sitio en la Web www.sherwin-automotive.com