



ACABADOS AUTOMOTRICES

Calidad
Por
Diseño™

Hoja de Datos del
Producto para el
Reacabado de Alta Tecnología con
ACRYLYD® H.S. 3.5 VOC
Sistema de Esmalte Acrílico

D
A
T
O
S

D
E
L

P

O
D
U
C
T
O

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

ACRYLYD® H.S. VOC 3.5 Sistema de Esmalte Acrílico es un sistema de esmalte acrílico de secado rápido y alto brillo diseñado específicamente para el reacabado en general. ACRYLYD® H.S. 3.5 ofrece capacidad encubridora y flujo excelente y es disponible en miles de colores sólidos entremezclados. ACRYLYD® H.S. 3.5 cumple con las reglas de VOC de 3,5 lbs/gal para colores sólidos.

Nota: ACRYLYD® H.S. 3.5 es para el reacabado en general – revise el color antes de usar.

DATOS TECNICOS

- Viscosidad (atomizable)
#2 Zahn Ford a 1:1 14 seg
- Tiempo de secado @ 21°C (70°F), 2,0 mils seco
Libre de polvo 20-30 min.
Libre de pegajosidad 3-4 horas
Tiempo de aplicar cinta adhesiva 24 horas
Secado forzado 30 min. a 49°C (120°F)
20 min. a 60°C (40°F)
- Vida útil a 24°C (75°F) 2 horas
- Capacidad Encubridora @ 1 mil seco
Blanco –197m (647 pies)/ galón
- VOC como aplicado (máximo) 1,58kg (3,5 lbs.) por galón
- Brillo
60° Mínimo 90
20° Mínimo 80
- Distinción del imagen Promedio 80
- Resistencia al rocío de sal @ 250 hora Ningun efecto
- Resistencia a la humedad @ 100 horas Ningun efecto
- Resistencia contra solventes @ 1 semana
- Xileno Excelente
- Gasolina – sin plomo o regular Excelente
- Diesel Excelente

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Substratos Desnudos: Acero, 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.*

1. Limpie con el Limpiador de Solvente SHER-WILL-CLEAN® R7-K156 o Limpiador de Superficie de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4-K157 y seque con un trapo limpio y seco.
2. Raspar mecánicamente todo el metal desnudo. Para acero laminado en caliente se requiere estallados de medios para quitar cualquier contaminación en la superficie.
3. Limpie con el Limpiador de Solvente SHER-WILL-CLEAN® R7-K156 o Limpiador de Superficie de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4-K157 y seque con un trapo limpio y seco. Para acero laminado en caliente, procede al paso #4.
4. Trate las áreas de metal desnudo con el Limpiador de Acero MET-L-ETCH™ W4-K288 y luego con MET-L-MATE® Revestimiento de Conversión de Fosfato W4-K289. Trate el aluminio desnudo con el Limpiador y Acondicionador de Metal DUAL-ETCH® W4-K263 luego con Alodine 1201¹. O bien, aplique 2-3 manos medianas de Rellenador de Rayas G.B.P. E2-G980 o una mano doble de CORROSION SHIELD™ E2-G973.
5. Imprimir con el fondo relleno apropiado de Sherwin-Williams indicado en la lista de Substratos Apropiados.

Substratos Previamente Pintados:

1. Limpie las superficies con un detergente suave en agua caliente. Enjuague bien y limpie con un trapo seco y limpio.
2. Limpie con el Limpiador de Solvente SHER-WILL-CLEAN® R7-K156 o Limpiador de Superficie de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4-K157 y seque con un trapo limpio y seco.
3. Muele la pintura y remueve la oxidación, según sea necesario. Rellene donde sea necesario usando un Rellenador de Poliester apropiado de Sherwin-Williams. Permite que el relleno de poliester se seque hasta que esté pegajoso y se forme, según sea necesario. El relleno de poliester debe estar curado antes de imprimir.
4. Lije el área de reparación y lije a un acabado uniforme con el uso de papel de lija tratado de 80, 180 y 280 granos y acabe el área con papel de lija tratado de 320 granos usando una lijadora orbital. Use el Limpiador de Solvente SHER-WILL-CLEAN® R7-K156 o Limpiador de Superficie de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4-K157 para remover los residuos del lijado antes de pintar.
5. Aplique 2-3 manos medianas del Rellenador de Rayas G.B.P. E2-G980 al metal desnudo hasta obtener 1,0 mil como mínimo. O bien, trate los áreas de metal desnudo con el Limpiador de Acero MET-L-ETCH® W4-K288 luego con el Revestimiento de Conversión de Fosfato MET-L-MATE® W4-K289. Trate el aluminio desnudo con el Limpiador y Acondicionador de Metal DUAL-ETCH® W4-K263 y luego con Alodine 1201¹.
6. Rellene según sea necesario con el fondo relleno apropiado de Sherwin-Williams indicado en la lista de Substratos Apropiados.
7. Acabe lijar el área de reparación con lija tratada con 320 granos usando un lijador orbital.
8. **Prepare el área a esfumar o panel entero lijando en humedo con lija de 1000-1200 granos o raspar con un cojín de nilón gris y Gel de Lijar USP-90.**
9. Limpie bien nuevamente con R7-K156 o W4-K157.
10. Para mejores resultados en áreas de reparaciones grandes, selle el área a pintar con el fondo relleno apropiado de Sherwin-Williams Indicado en la lista de Substratos Apropiados.

(Para los productos arriba indicados refiere a la etiqueta del producto apropiada o la hoja de datos para la información completa)

¹Alodine 1201 es una marca registrada de Henkel Corp.

MEZCLADO

1. Revuelve o sacude bien antes de usar.
2. Mezcle según el volumen, 4 partes color con 1 parte Endurecedor AH390.

Reductor

ACRYLYD® H.S. 3.5 Reductor de Temperaturas Frías AU360
ACRYLYD® H.S. 3.5 Reductor de Temperaturas Medianas AU370

Temperatura

16°-29°C (60-85°F)
27°C (80°F) y más

3. Si ojos de pescado causan un problema, agregue una tapa llena (¼ de onza) de Eliminador de Ojos de Pescado AF395 por un cuarto de galón de color.

APLICACION

1. Ajuste la presión de aire a la pistola a: **50-60** psi para una pistola alimentado por sifón,
50-60 psi para una pistola alimentado por presión con presión del recipiente de 5-10 psi
8-10 psi para HVLP
2. Aplique 2-3 manos medianas húmedas a una distancia de pistola de 20cm-25cm (8-10 pulg.) y permite que cada mano se seque lisa antes de aplicar la mano siguiente. Aplique hasta esconder.
3. El espesor de de película seca recomendado es 2,0-2,5 mils.

NOTA: ACRYLYD® H.S. 3.5 debe ser utilizado dentro de 2 horas después de ser activado.

Sugerencia para la Aplicación: Para mejorar la dispersión en la boquilla de la pistola de aplicación, se puede agregar 10% adicional de acetona de alta graduación. La acetona adicional disminuye el tamaño de la partícula para un mejor flujo y nivelación. El uso de acetona adicional no cambia el VOC aplicado.

TIEMPO DE SECADO

Los tiempos de secado se basan en el espesor de la película en seco de 2,0-2,5 mils.

Tiempo de secado al aire:

Libre de polvo **20-30 minutos**

Libre de pegajosidad **3-4 horas**

Libre de cinta adhesiva **24 horas**

Tiempo de secado forzado:

49°C (120°F) **30 minutos**

60°C (140°F) **20 minutos**

Nota: Consulte con el fabricante del vehículo para la temperatura del tiempo de secado forzado permitido del vehículo.

REPINTADO

1. Se puede repintar ACRYLYD® H.S. 3.5 cualquier momento.
2. Si ACRYLYD® H.S. 3.5 se seca durante la noche, se debe lijar para asegurar adhesión apropiada de las siguientes manos.
3. Se puede aplicar calcomanías sensitivas a presión después de que este libre de cinta adhesiva (vea el cuadro arriba indicado). Calcomanías grandes, gruesas o forrado con laminilla deben ser aplicados después de 24 horas.

PRODUCTO A LA VISTA

PRODUCTO

Sistema de Esmalte Acrílico ACRYLYD® H.S. 3.5 VOC

USO

- Idóneo para el recabado general de OE/flotillas automotrices.
- Disponible en miles de colores entremezclados de fórmulas de color sólido.
- Se seca rápido a una película fuerte y a la vez flexible.

SUBSTRATOS APROPIADOS

- Esmaltes de OEM
- Lacas de OEM
- Esmaltes de Recabado
- Lacas de Recabado
- Rellenador de Rayas G.B.P.® E2-G980
- SHER-LOK™ E2-H935

- Fondo Rellenador de Superficie a Base de Agua AQUA-II® 2K
- Fondo Rellenador de Superficie a Base de Agua AQUA-FILL® 1K
- Sellador ULTRA-FILL II® E6-H59,
- Fondo Rellenador Sellador de Epóxía de 4.6 VOC PRIME-SHIELD® PSE-4600
- Fondo Rellenador Sellador de Uretano PRIME-SHIELD® HS E2-A820
- FLEX-GRIP™ E2A936

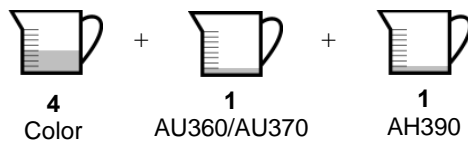
PREPARACION DE LA SUPERFICIE

- **Limpie** las superficies con un detergente suave en agua caliente. Enjuague bien y seque con un trapo limpio.
- **Limpie** con el solvente Limpiador de Superficie de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4-K157 y seque con un trapo limpio.
- **Pule** el área de reparación para remover pintura y oxidación, según sea necesario.
- **Aplique** el Rellenador de Poliester según sea necesario.
- **Lije** todas las áreas a reacabar y lije a un acabado uniforme todas las áreas de película quebrada.
- **Rellene** con el rellenedor de superficie apropiado de la lista arriba indicada.
- **Acabe** con lija de 320 granos.
- **Selle** con el sellador apropiado de la lista arriba indicada.

MEZCLADO

Revuelva o sacude bien el color antes de mezclar.

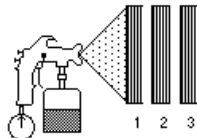
Mezcle según volumen, 4 partes de Color con 1 parte Reductor con 1 parte Endurecedor



APLICACION

Alimentación por sifón

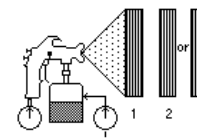
Aplique 2 -3 manos medianas húmedas
Permite que cada mano se seque a un acabado resbaloso



50-60 psi

Alimentación por presión

Aplique 2 -3 manos medianas húmedas
Permite que cada mano se seque a un acabado resbaloso.



50-60 psi

Presión de recipiente: 5-10 psi

REPINTADO

- Si el sistema se ha secado a pasar la noche, se debe lijar antes de repintar.
- Se puede aplicar calcomanías después de estar libre de cinta adhesiva. Calcomanías grandes se deben aplicar después de 24 horas

NOTAS

- Si ojos de pescado causan un problema, agregue una tapa llena (¼ de onza) de Eliminador de Ojos de Pescado AF395 por cuarto de galón de color.
- El espesor de película seca recomendado es 2,0-2,5 mils.
- Para flujo y nivelamiento adicional, agregue hasta 10% de acetona de alto grado.

PINTADO SIN PELIGRO®

- Lea todas las etiquetas con instrucciones antes de usar el producto.
- Vea la hoja de datos (MSDS) para obtener información específica.

- Use una máscara contra partículas polvorientas aprobada por NIOSH cuando lije el producto.
- Use coveralls PS-90024/26, protectoras de calza PS-90028, sombrero estirable PS-90029, y guantes de nitrilo PS-90022 cuando manipule el producto.
- Use un respirador suministrado PS-90006/12 cuando mezcle y aplique el producto.

D
A
T
O
S

D
E
L

P
R
O
D
U
C
T
O

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