



ACABADOS AUTOMOTRICES



ACRYLYD PLUS® Esmalte de Poliuretano

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

ACRYLYD PLUS® es un poliuretano de alta calidad de brillo y distinción de imagen (DOI). Diseñado específicamente para el reacabado total, ACRYLYD PLUS® es fácil de usar y aplicar, con características de rendimiento asociados con acabados de poliuretano. Cuando se mezcla ACRYLYD PLUS® 4:1 con V6-V440, cumple con el Requisito de Regulación Nacional Norteamericana de VOC listo para aplicar de 599 g/l (5.0 lbs/gal).

DATOS TECNICOS

- | | | | | | |
|--|--|-----------------------|--|---|-----------------------|
| • Viscosidad | | | | | |
| #4 Ford Cup | | 16-18 segundos | | • Flexibilidad sobre mandril conico de 1/8" | Excelente |
| #2 Zahn Cup | | 20-25 segundos | | • Índice de dureza de lápiz @ 1 semana secado al aire | B |
| • Punto de Inflamación | | | | • Resistencia a la humedad* @ 100 horas | Excelente |
| ACRYLYD PLUS® 8°C (46°F) T.O.C. | | | | • Resistencia contra solventes (1 semana de secado al aire) | |
| V6-V440 | | 25°C (77°F) PM | | Gasolina sin plomo | Excelente |
| • Capacidad Encubridora por galón listo para aplicar | | | | Diesel | Excelente |
| @ 1 mil seco con V6-V440 | 246m ² (490 pies ²)/galón | | | • Fuerza Dieléctrico sobre acero | 2000 voltios por mil |
| • Brillo* | 60° | Mínimo 93 | | • VOC máximo como aplicado | 599 g/l (5,0 lbs/gal) |
| | 20° | Mínimo 85 | | (Total y Menos Exento) | |
| | DOI | Mínimo 80 - Máximo 94 | | *Después de una semana de secado al aire. | |

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

(Para los siguientes productos refiera a las etiquetas o las hojas de Datos del Producto para la información completa)

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 las superficies con Limpiador de Solvente SHER-WILL-CLEAN® R7-K156, Limpiador de Superficie de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4-K157 o Limpiador de Superficie UltraClean® R7-K158 seque con un trapo seco y limpio.
2. Aplique 2-3 manos húmedas singulares de Rellenador de Rayas G.B.P.® E2-G980/E2-G983 al metal desnudo y rellenos de poliéster curado para lograr 1,0 mil mínimo. O bien, trate las áreas de acero desnudo con el Limpiador de Acero MET-L-ETCH® W4-K288 y luego use 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 con Alodine 1201'. Siga con el Sellador JET SEAL® E2-A26, E2-R27, o E2-A28, Sellador de Uretano Acrílico ULTRA-FILL II® E6-H59, o Promovedor de Adhesión E6-C61 según sea necesario.
3. O, aplique una mano doble de CORROSION SHIELD™ E2-G973 con Sellador ULTRA-FILL II® E6-H59, o Promovedor de Adhesión Acrílico P1-A60, Sellador JET SEAL® E2-A26, E2-R27, o E2-A28, o Fondo Rellenador Sellador de Epóxica 4.6 PRIME-SHIELD™ PSE-4600/PSE-4601.

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 las superficies con Limpiador de Superficie UltraClean® R7-K158, Limpiador de Solvente SHER-WILL-CLEAN® R7-K156, Limpiador de Superficie de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4-K157. Seque con un trapo seco y limpio.
3. Muele la pintura y remueve la oxidación. Rellene donde sea necesario usando el Rellenador de Poliéster Liviano NO-STAIN™ D2A136 de Sherwin-Williams. Permite que el rellenos de poliéster se seque hasta que esté pegajoso y se forme, según sea necesario.
4. Lije el área de reparación a un acabado uniforme con papel de lija tratado de 80, 180 y 280 granos y acabe el área con papel de lija tratado de 400 granos o menos usando una lijadora orbital. Use el Limpiador de Superficie UltraClean® R7-K158 para remover el residuo de lijado antes de repintar.
5. Aplique 2-3 manos húmedas del Rellenador de Rayas G.B.P.® E2-G980/E2-G983 al metal desnudo y rellenos de poliéster curado para lograr 1,0 mil mínimo. O bien, trate las áreas de acero desnudo con el Limpiador de Acero MET-L-ETCH® W4-K288 y luego use 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 con Alodine 1201'.
6. Aplique el Fondo Rellenador de Superficie ULTRA-FILL® P2-A43 o P2-N44, Fondo Rellenador de Superficie ULTRA-FILL II® P6-H49 y P6-A48, Fondo Rellenador de Superficie Entintable COLOR-PRIME™ P6-A47, ULTRA-FILL® HS P50 o ULTRA-FILL® CRP NP70 según sea necesario y lije con un bloque de lijar tratado de 180 a 280 granos.
7. Acabe el área con papel de lija tratado de 400 granos usando una lijadora orbital. Vuelve a limpiar con Limpiador de Superficie UltraClean® R7-K158.
8. Para el reacabado total y del panel completo use ULTRA-FILL II® E6-H59 o Sellador JET SEAL® E2-A26, E2-R27 y E2-R28 para mejor resultado.

*Alodine® 1201 es una marca registrada de Henkel Corp.

D
A
T
O
S

D
E
L

P
R
O
D
U
C
T
O

MEZCLADO

ACRYLYD PLUS®: Revuelve o sacude bien antes de usar. Mezcle según el volumen.

1. El máximo VOC como aplicado es 599,0 g/l (5.0 lbs/gal). Vida útil es 6-8 horas.



4
Color

+



1
V6-V440

2. **Para partes flexibles:** Mezcle por volumen 4 partes de color con 1 parte de Activador ACRYLYD PLUS®, revuelve, y agregue 1 parte de Aditivo Flexible MULTI-FLEX™ V6-V299. Vida útil es 6 horas.
3. Si **ojos de pescado** causan un problema, agregue hasta 1 de onza (1 bombeo completo) de Aditivo de Silicona SILA-CHEK® V3-K265 por cuarto de galón de color.
4. Para mejorar el flujo y nivelamiento en condiciones calientes/húmedas, agregue **1-2 onzas** de Retardador Universal de Uretano R7-K6252 por cuarto de galón aplicado.

APLICACION

No Metálicos:

1. Ajuste la presión neumática a la pistola a: 50-55 psi para una pistola alimentado por sifón,
50-55 psi para una pistola alimentado por presión con presión en el recipiente de 5-7 psi
2. Aplique 2-3 manos medianas húmedas de ACRYLYD PLUS® a una distancia de pistola de 20-25cm (**8-10** pulg.) y permite que cada mano se seque a un acabado liso antes de aplicar la siguiente mano. Aplique hasta esconder. El espesor de la película seca recomendado es 2,0-2,5 mils.

Metálicos:

1. Ajuste la presión de aire a la pistola a: 55-60 psi para una pistola alimentado por sifón,
55-60 psi para una pistola alimentado por presión con presión en el recipiente de 5-7 psi
2. Aplique 2 manos medianas húmedas de ACRYLYD PLUS® a una distancia de pistola de 20-25cm (**8-10** pulg.) y permite que cada mano se seque a un acabado liso antes de aplicar la siguiente mano. Si se requiere una tercera mano para emparejar el metálico, las primeras dos manos se deben aplicar uno atrás del otro (húmedo sobre húmedo) panel a panel. Nota: El espesor de la película seca recomendado es 2,0-2,5 mils. *Nota: Estas son solamente recomendaciones, ajustes en la técnica de aplicación y condiciones pueden ser necesarios.*

RECOMENDACIONES DE PISTOLAS Y EQUIPOS

Tipo de Pistola	Fabricante	Modelo de Pistola	Boquilla	Tapa de Aire
Alimentado por sifón	DeVilbiss	Serie JGA	EX	80
Alimentado por sifón	Sharpe	975/971	1,8 mm	1-71-02MO
Alimentado por gravedad	SATA	SATA Jet 90	1,6 mm	Juego de boquilla
Alimentado por gravedad	Sharpe	SGF98	1,4 mm	GP
Gravedad de HVLP	DeVilbiss	GTI	1,6 mm	Use la Suministrada
Gravedad de HVLP	SATA	Jet/B-NR95	1,5 mm	Juego de boquilla
Gravedad de HVLP	Sharpe	SGF98 HVLP	1,4 mm	GP
Presión de Recipiente Conv.	SATA	Jet K	1,1 mm	Use la Suministrada
Presión de Recipiente Conv.	DeVilbiss	Serie JGA	1,1 mm	80/777

TIEMPO DE SECADO

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

ACRYLYD PLUS

Con V6-V440

Tiempo de Secado al Aire:	
Libre de polvo	30 minutos
Libre de pegajosidad	8 horas
Libre de cinta adhesiva	16 horas
Tiempo de Secado Forzado:	
49°C (120°F)	2 horas
60°C (140°F)	60 minutos
71°C (160°F)	30 minutos

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

REPINTADO

Se puede repintar ACRYLYD PLUS® en cualquier momento sin preocupación de levantamiento. También se puede repintar hasta 72 horas después sin la necesidad de raspar ni lijar. Películas de más tiempo deben raspar con papel de lija fina para asegurar buena adhesión entre la capa final vieja y la nueva.

REPARACION

ACRYLYD PLUS® debe ser reparado con ACRYLYD PLUS®. Esto asegura un buen emparejado al alto brillo y a la apariencia del vehículo en general.

ACRYLYD PLUS® no es apropiado para las reparaciones de OEM u otros acabados de calidad porque el área de reparación(es) tendrá más brillo que el resto del vehículo. ACRYLYD PLUS® es diseñado para igualar aproximadamente el reacabado total y no es diseñado para igualar el color original de reparaciones pequeñas.

Permite que ACRYLYD PLUS® se seque por 1 mes antes de pulir. El pulido prematuro puede causar pérdida de brillo. Se debe comprobar la posibilidad de pulir ACRYLYD PLUS® en una pequeña porción del panel fuera de vista.

CAPA TRASPARENTE

NO USE una capa transparente con ACRYLYD PLUS®.

NOTAS

Se puede aplicar calcomanías a ACRYLYD PLUS® después de estar libre de cinta adhesiva (vea el cuadro indicado en la página anterior). Calcomanías grandes, gruesas o forradas con laminilla se deben aplicar después de 16-72 horas.

PRODUCTO A LA VISTA

PRODUCTO USO

Sistema de Esmalte Poliuretano ACRYLYD PLUS®

- Para el acabado en general.
- Disponible en colores entremezclados.
- Fácil de usar y aplicar.
- Brillo excelente y secado completo.

SUBSTRATOS APROPIADOS

- Esmaltes OEM
- Esmaltes de Reacabado
- Rellenador de Rayas G.B.P.®
- Fondo Rellenador de Superficie Super COMBO®
- Fondo Rellenador de Superficie ULTRA-FILL®
- Fondo Rellenador de Superficie ULTRA-FILL II®
- Promovedor de Adhesión Acrílico SHER-LAC® 1k
- Sellador ULTRA-FILL II®
- Sellador JET SEAL®
- COLOR-PRIME®
- Fondo Rellenador ULTRA-FILL® HS/NP

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 apropiado y seque con un trapo limpio.
- **Pula** el área de reparación para remover pintura y oxidación, según sea necesario.
- **Aplique** un relleno de poliéster al metal desnudo según sea necesario.
- **Lije** todas las áreas a reacabar y lije a un acabado uniforme todas las áreas de película quebrada.
- **Rellene** con Fondo rellenedor de superficie ULTRA-FILL® o ULTRA-FILL II®. Termine lijar con lija de 400 granos.
- **Selle** con sellador apropiado.

MEZCLADO

Revuelve o sacude bien el color ACRYLYD PLUS® antes de mezclar.
 Mezcle según volumen, **4** partes de Color con **1** parte Activador V6-V440.



Color

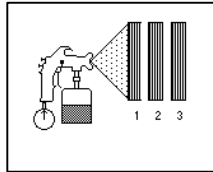
+



Activador
V6-V440

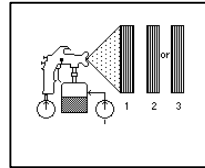
APLICACION

Alimentación por Sifón
 Aplique 2-3 manos medianas
 Permite que cada mano se seque y vuelva resbalosa.



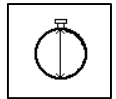
50-60 psi
 Vida Util: **6-8** horas

Alimentación por Presión
 Aplique 2-3 manos medianas
 Permite que cada mano se seque y vuelva resbalosa



50-60 psi
 Presión de Recipiente: **5-10 psi**
 Vida Util: **6-8** horas

**Tiempo a
Repintar**



Cualquier momento

REPINTADO

Se puede repintar ACRYLYD PLUS® en cualquier momento sin preocupación de separación. También se puede repintar hasta 72 horas después sin la necesidad de raspar ni lijar. Películas de más tiempo se deben raspar con papel de lija fina para asegurar buena adhesión entre la capa final vieja y la nueva.

NOTAS

- Si ojos de pescado causan un problema, agregue hasta 1 de onza (1 bombeo completo) de Aditivo de Silicona SILA-CHEK® V3-K265 por galón de color.
- Partes flexibles agregue MULTI-FLEX™ V6-V299.
- Para mejorar el flujo y nivelamiento en condiciones calientes/húmedas, agregue 1-2 onzas de Retardador Universal de Uretano R7-K6252 por cuarto de galón listo para aplicar.
- El espesor de película seca recomendado es 2,0-2,5 mils. Películas de menos espesor puede causar quebraduras.

PROTECCION PERSONAL

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