



ACABADOS AUTOMOTRICES

Zonas de VOC 3.5 de California ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5 Sistema de Uretano Acrílico/Mono Capa

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5 es un sistema de uretano acrílico mono capa diseñado para las reparaciones de acabados de OEM de monocapa. ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5 ofrece excelente durabilidad, propiedades de rendimiento de uretano, y emparejado a los colores de OEM extraordinarias. Está disponible en colores sólidos entremezclados. ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5 cumple con los requisitos de VOC de 1 kg. (3.5 lbs)/gal para las capas finales monocapas ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5 tiene buenas características de flujo que ofrecen un aspecto extra húmedo, lo cual resulta en brillo y distinción de imagen superiores.

DATOS TECNICOS

- Viscosidad (listo para aplicar) #2 Zahn 14 a 18 seg
- Presión de aire a la pistola – HVLP 10 psi en la tapa
- Espesor de película seca recomendado 2,0 a 2,5 mils
- Brillo (no pulido) a 60° 90
- a 20° 86
- Distinción de imagen (no pulida) 88
- Flexibilidad a una semana de secado al aire sobre un mandril cónico de 1/8 pulg. Excelente
- Resistencia contra impactos a una semana de secado al aire
 - Directo: 120 pulg./lbs
 - Indirecto: 100 pulg./lbs
- VOC máximo (menos exento) 1 kg (3,5 lbs)/gal

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

(Vea las etiquetas de producto o páginas de datos apropiadas para obtener mayor información.)

1. Lije el área de reparación a sellar con lija de granos P400 o más finos. Cuando aplique una capa final directamente sobre el fondo rellenedor, lije el área de reparación con lija de granos P600 o más finos. Se puede lijar en húmedo o en seco.
2. Limpie con el Limpiador de Superficies de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4-K157. Seque con un trapo limpio.
3. Trate las áreas metálicas expuestas con el sistema de tratamiento metálico apropiado.
4. Si se requiere un sellador, use el Sellador a Base de Agua AQUA-SEAL™ 1K W8-A2450 o Sellador de Uretano ULTRA-FILL® S28.

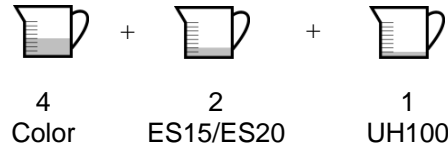
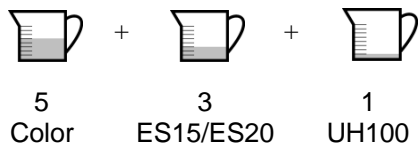
MEZCLADO

Revuelve o sacude bien ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5 antes de mezclar.

- Mezclado de ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5

Si el color de VOC es de 4,20 lbs/gal o menos:

Si el color de VOC es de 4,21 lbs/gal o más:



- Según se indica en la etiqueta o fórmula de microfilmes

Para las piezas flexibles, mezcle 4 partes del Color ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5 a 2 partes de ES15/ES20, revuelva y agregue 1 parte del Endurecedor UH100 y 1 parte del Aditivo Flexible de Uretano MULTI-FLEX™ V6-V299.

- **Vida Util** a 24°C(75°F): 90 minutos. Con Aditivo Flexible MULTI-FLEX™ V6-V299 - 1 hora.

NOTA: Si ocurren ojos de pescado, agregue ½ onza del Eliminador de Ojos de Pescado V3-K780 por cuarto de galón aplicado a la relación de mezclado de 4:2:1.

APLICACION

1. Ajuste la presión de aire a las recomendaciones de pistola que aparecen a continuación.
2. Aplique 2-3 manos medianas húmedas a una distancia de pistola de 13-18cm (5 a 7 pulgadas), aplique para cubrir y permite que cada mano seque a un acabado resbaloso antes de aplicar la mano siguiente.

D
A
T
O
S

D
E
L

P
R
O
D
U
C
T
O

- Si se requiere flujo adicional, agregue ½ onza del Retardador de Uretano Universal R7-K6252 por cuarto de galón aplicado a la relación de mezclado de 4:2:1.

IMPORTANTE: Limpie la pistola inmediatamente después del uso con el Llimpiador de Pistola y Equipo CA-3196.

RECOMENDACIONES DE PISTOLA

Tipo de pistola	Fabricante	Modelo	Boquilla	Tapa de aire	Presión de aire recomendada
Por gravedad HVLP	Sata	NR95	1,3/1,5 mm	Use la suministrada	*10 psi a la tapa
Por gravedad HVLP	DeVilbiss	GTI	1,4/1,6 mm	#100	*10 psi a la tapa
Por gravedad HVLP	Sharpe	SGF98	1,3 mm	Use la suministrada	*10 psi a la tapa

* Use el kit de prueba de tapa de aire específico del fabricante de pistola para determinar la presión de tapa de aire apropiada a fin de obtener la atomización correcta.

* Ajuste el control de fluido para asegurar la entrega y atomización correctas.

TIEMPOS DE REPINTADO DE COLOR A COLOR

- Tiempos de secado al aire a 24°C (75°F) y 50% de H.R.:
Máximo 24 horas
Después de los tiempos de secado máximos, pule antes de aplicar el siguiente color.

TIEMPOS DE SECADO

Los tiempos de secado se basan en el espesor de película seca recomendado de 2,0 a 2,5 mils. Las películas de mayor espesor prolongarán los tiempos de secado.

- Tiempos de secado al aire** a 75°F y 50% de H.R.:

Libre de polvo	60 minutos
Libre de pegajosidad	90 minutos
Tiempo de aplicar cinta adhesiva	16 horas
Tiempo de pulir	24 horas

- Tiempos de secado forzado:**

Temperatura	
49°C (120°F)	60 minutos
60°C (140°F)	45 minutos
65°C (150°F)	30 minutos

Nota: Consulte con el fabricante del vehículo para obtener la temperatura permitida de secado forzado del vehículo.

NOTA: Si se requiere el pulido de ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5:

- Permite que ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5 se cure según el TIEMPO DE SECADO. Lije con lija de granos 1500 y luego lije transversalmente con lija de granos 2000. Use una escobilla de goma frecuentemente para asegurarse que se eliminen las raspaduras de lija de 1500.
- Pule mecánicamente usando un cojín de pulido y un compuesto de acabado fino de buena calidad y luego aplique un satinado de acabado fino. Para conseguir la mejor apariencia, satine a mano con un trapo limpio y suave.

PRODUCTO A LA VISTA

PRODUCTO Uretano de Acrílico ULTRA ONE STAGE Turbo® Series - UT3

USO

- Disponible en colores sólidos
- Un sistema acrílico uretánico de etapa única fácil de aplicar con durabilidad excelente
- Iguales a los colores de etapa única de OEM

SUBSTRATOS APROPIADOS

- Capas finales de OEM
- Reacabados envejecidos
- Primario Rellenador de Rayas GBP®
- Fondo Rellenador de Superficies AQUA-FILL®
- Fondo Rellenador de Superficies AQUA I®
- ULTRA-FILL® CP NP70
- COLOR-SEAL®3.5 VOC
- Sellador a Base de Agua AQUA-SEAL 1K
- Fondos rellenos y selladores ULTRA-FILL® HS

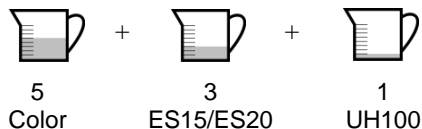
PREPARACION DE LA SUPERFICIE

- **Lije** el área de reparación a sellar con lija de granos P400 o más finos. Cuando aplique una capa final directamente sobre el fondo relleno, lije el área de reparación con lija de granos P600 o más finos. Se puede lijar en húmedo o en seco.
- **Limpie** con el Limpiador de Solvente AQUA-MATE™. Repase y seque con un trapo limpio.
- **Trate** las áreas metálicas expuestas con el sistema de tratamiento metálico apropiado.
- **Selle**, si se requiere un sellador, use el Sellador a Base de Agua AQUA-SEAL® 1k W8-A2450 o Sellador de Uretano S28 ULTRA-FILL® HS 2.8.

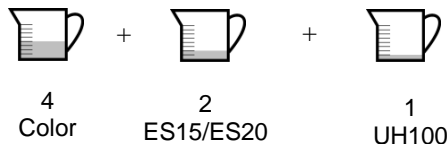
MEZCLADO

Revuelve o sacude bien el color ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5 antes de mezclar.

Si el VOC del color es de 4,20 lbs/gal o menos:



Si el VOC del color es de 4,21 lbs/gal o más:

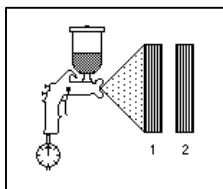


Vida Util: 90 minutos

- Según se indica en la etiqueta o fórmula de microfilmes

APLICACION

Alimentación por sifón - Aplique 2 manos medianas húmedas.
Permite que cada mano se seque a un acabado resbaloso antes de aplicar la siguiente mano.



10 psi a la tapa

REPINTADO

- Se puede aplicar una mano de ULTRA ONE STAGE Turbo® 3.5 sobre otra mano del mismo producto en cualquier momento sin levantamiento del recubrimiento. Después de 24 horas, pule antes de recubrir

NOTAS

- Si ocurren ojos de pescado, añada ½ onza del eliminador de ojos de pescado V3-K780 por cuarto de galón aplicable a la relación de mezclado de 4:2:1.
- Si se requiere flujo adicional, agregue ½ onza del Retardador de Uretano Universal R7-K6252 por cuarto de galón aplicable a la relación de mezclado de 4:2:1.
- Para los substratos flexibles, use el Aditivo Flexible de Uretano MULTI-FLEX™ V6-V299.

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 contra partículas polvorientas aprobada por NIOSH cuando lije el producto.
- Use gafas protectoras overalls y guantes de látex cuando manipule el producto.
- Use un respirador aprobado por NIOSH 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: www.sherwin-automotive.com

©1999 Sherwin Williams Automotive Finishes Corp.
Cleveland, Ohio 44115

AS2285sp
08/99