



ACABADOS AUTOMOTRICES



ULTRA 7000[®]

Capa Transparente de Secado al Aire CC-633

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

ULTRA 7000[®] Capa Transparente de Secado al Aire CC-633 es una capa transparente de uretano diseñado para el secado al aire y también el secado al horno. El CC-633 ofrece tiempos de secado rápidos y un pulido excelente siendo ideal para todas las condiciones en el taller. Debido a que contiene altos sólidos, solamente se requiere dos manos para obtener una mano seca de 2 mils. CC-633 se puede pulir fácilmente para quitar contaminantes o textura. CC-633 es de bajo VOC a solamente 1,9 kg (4,1 lb) de galón aplicado el cual conforma con los límites de VOC 2,3kg (5.0 lbs) por galón VOC para compuestos de capas de base/capas transparentes.

DATOS TECNICOS

- | | | | |
|---|--------------------------|--|--------------------|
| • Peso sólidos a la pistola | 48.5% | • Presión de Aire @ Pistola | |
| • Volumen sólidos a la pistola | 40.4% | Convencional | 50-55 psi |
| • Relación de mezclado por volumen | 4 : 1 : 1 | HVLP/LVLP | 9-10 psi a la tapa |
| Capa transparente: Reductor:Endurecedor | | • Espesor mínimo de película en seco recomendado | 2,0 –2,5 mils |
| • Viscosidad (atomizable)#2 Zahn | 16-18 segundos | • Brillo | |
| • VOC (atomizable) | 1,9kg (4,1lbs)/gal max | @ 16°C (60°F) | 86 mínimo |
| | 1,6 kg (3,5 lbs)/gal min | @ 7°C (20°F) | 82 mínimo |
| | | • Distinción de Imagen | 80 mínimo |

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

- CC-633 Capa Transparente de Secado al Aire es diseñado para aplicar sobre el Color de Base de Color ULTRA 7000[®]
 - **Preparación de los paneles de esfumar (antes de la aplicación de la base de color):**
1. Limpie con solvente SHER-WIL-CLEAN[®] Limpiador de Solvente R7K-156, AQUA-MATE[™] Limpiador de Superficie de Bajo VOC W4-K157 o Limpiador de Superficie ULTRACLEAN[™] RY-K158 y pase un trapo limpio para secar.
 2. Se debe lijar el panel de esfumar con papel de lija P800 ó más fino con una lijadora orbital o lijar usando un Scotch Brite[™] gris y USP 90 Pasta de lijar y agua.
 3. Repita el paso 1 y quite el polvo y partículas de las superficies a pintar con un trapo pegajoso limpiar para quitar polvo y partículas.

MEZCLADO

- **Carta de Reductor (Elija el Reductor ULTRASOLV^ä que corresponde a la temperatura seca del ambiente)**

Reductor	Escala de Temperatura	
US-1	10°-21°C(50°-70°F)	Secado al aire
US-2	16°-27°C(60°-80°F)	Secado al aire
US-3	21°-29°C(70°-85°F)	Secado al aire o al horno bajo
US-4	24°-32°C(75°-90°F)	Secado al aire o al horno corto/completo
US-5	27°-35°C(80°-95°F)	Secado al aire o al horno corto/completo
US-6	35°C y sobre (95°F y sobre)	Secado al aire o al horno corto/completo

Para áreas de reparación grandes en condiciones calientes, elija el siguiente nivel en la escala

NOTA: El cocido al horno bajo no debe exceder 49°C (120°F) por 45 minutos a 1 hora.

AS8 ACCELSOLV^ä se puede sustituir por el Reductor ULTRASOLV^ä para jambaje y para esfumar nuevas partes tanto para reparaciones externas pequeñas en temperaturas menos de 21°C(70°F).

- **Mezclado de la Capa Transparente a 4,1 VOC:** Mezcle 4 partes de Capa Transparente CC-633 a 1 parte de Reductor, revuelva, y agregue 1 parte de Endurecedor de capa transparente UH-80.
- **Mezclado de la Capa Transparente a 3,5 VOC:** Mezcle 4 partes de Capa transparente CC-633, y **hasta 2 partes** del Solvente Conformador ES-15/ES-20, y 1 parte de Endurecedor UH-80.
- **Mezclado de la Capa Transparente Flexible:** Para máxima flexibilidad, mezcle 4 partes de Capa Transparente CC-633 a 1 parte Reductor de Capa Transparente, revuelva y agregue 1 parte del Endurecedor de Capa Transparente UH-80 y 1 parte de Aditivo Flexible MULTI-FLEX[™] V6-V299.
- **Vida Útil de la Capa Transparente:** 2 horas con o sin MULTI-FLEX[™].

Nota: Si hay problema de ojos de pescado en la capa transparente, agregue hasta 1/2 onza de Eliminador de Ojos de Pescado V3-K780 por cuarto de galón atomizable de la capa transparente. No se debe utilizar eliminadores de ojos de pescado en la base de color ya que causará un efecto adverso en la adhesión de la capa transparente.

APLICACION

1. Ajuste la presión neumática de la pistola a 50-55 psi para pistolas convencionales. Use 9-10 psi a la tapa* para pistolas HVLP/LVLP. Refiera a las recomendaciones de pistola detalladas a continuación.
2. Aplique **solamente 2** manos húmedas a una distancia de pistola de 13-18 cm (5-7 pulgadas) permitiendo que cada mano se vuelva resbaloso antes de aplicar otra mano. Aplique la segunda mano de la capa transparente dentro de 45 minutos de la primera para evitar el levantamiento de la pintura.

Mano Húmedo sobre Húmedo(Wet-on-Wet)/Aplicación de Orea Limitada – Favor de consultar con su representante técnico para entrenamiento de la técnica Wet-on-Wet, Aplicación Singular (Orea Limitado). Esta técnica mejora la productividad en el taller una vez que se entrena el técnico. Para reparación singular o de dos paneles: Aplique una mano inicial pareja mediana a liviano en la superficie entera con una distancia de pistola de 10-15 cm (4-6 pulg.). Permita orear 2 a 5 minutos antes de aplicar la segunda

D
A
T
O
S

D
E
L
P
R
O
D
U
C
T
O

mano. Para reparaciones de paneles múltiples (3 paneles o más): Aplique la segunda mano inmediatamente después de aplicar la primera. La primera mano debe ser pareja y completa sin omitir ningún área pero no debe ser pesado y húmedo. Orear entre manos no es necesario. Consulte para obtener atomización apropiada. Nota: Para mejor flujo y nivelamiento, use el nivel de Reductor que sigue ULTRASOLV™ (ej. Si está utilizando US-1, sustituye con US-2), o para tiempos de secado actuales, esfumarse ULTRASOLV™.

- Solamente si es necesario, ½ - 1 onza de Retardador de Uretano Universal R7-K6252 por un cuarto de galón aplicado se puede agregar para mejorar el flujo o evitar bordes secos en condiciones de temperaturas extremas.
- Para esfumarse en el borde de la capa transparente, sobre reduzca el transparente agregando 1-2 partes adicionales de Reductor BS9. Use este material como un solvente de esfumarse para emparejar el borde de la capa transparente. Si utiliza una pistola alimentada por sifón, se debe reducir la presión de la pistola 25-30 psi.

Opción de Método de 2 Pistolas: Para esfumarse el borde de la capa transparente use BS9 en la segunda pistola a baja presión de 20-25 psi convencional y 5 psi HVLP de presión de tapa. Aplique solamente suficiente solvente de esfumarse necesario para esfumarse el borde.

IMPORTANTE: Limpie la pistola inmediatamente después de uso con Limpiador de pistola y equipo R7-K105.

- Reparación del Panel de Esfumarse** - Al esfumarse la base de color en el panel adyacente y al aplicar la capa transparente al panel entero, aplique una mano de capa transparente sobre la base de color nueva. Después aplique una segunda mano de la capa transparente sobre el panel entero limitando la capa transparente a una mano (1mil) directamente al lado del reacabado OEM sin capa transparente. Puede ser una aplicación de "orea limitada".

***Para la atomización apropiada, es crítico verificar la presión a la tapa con el equipo del fabricante.**

RECOMENDACIONES DE PISTOLAS PARA OPTIMO RENDIMIENTO

Tipo de Pistola	Fabricante	Modelo	Boquilla	Tapa de Aire	Presión de Aire Recomendada
Alimentado por gravedad HVLP	SATA	NR95	1,3/1,5 mm	se suministra	*tapa de 10 psi
Alimentado por gravedad HVLP	DeVilbiss	GTI	1,4/1,6 mm	#100	*tapa de 10 psi
Alimentado por gravedad HVLP	Sharpe	SGF98	1,3/1,5 mm	se suministra	*tapa de 10 psi
Alimentado por gravedad Conv.	SATA	Jet 90	1,3/1,4 mm	se suministra	40-50 psi
Alimentado por gravedad Conv.	Sharpe	SGF98	1,2 mm	#C	40 psi

* Es necesario realizar una prueba usando el juego de prueba de tapa de aire provisto por el fabricante para verificar la presión de la tapa correspondiente.

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

TIEMPO DE SECADO

Los tiempos de secado se basan en el espesor de la película recomendado de 1,0-1,5 mil para la base de color y 2,0 -3,0 para la capa transparente. Películas de mayor espesor aumentarán los tiempos de secado.

Tiempos de secado al aire:

	16°C (60°F) US-1/US-2	21°C (70°F) US-3/US-4	27°C (80°F) US-4/US-5	32°C (90°F) o más US-5/US-6
Libre de Polvo	30-40 minutos	30-40 minutos	30-40 minutos	30-40 minutos
Para Pulir	8 horas	8 horas	8 horas	8 horas

Tiempos de secado forzado:

	Temperatura del Aire en la Cabina	Tiempo
Horno Bajo	49°C (120°F)	1 hora
Tiempo al Horno Corto	60°C (140°F)	20 minutos

Nota: Para la opción de secado al horno use solamente US-4, US-5, US-6.

Notas

- El tiempo que toma para obtener la temperatura de la superficie depende de la cabina. Se debe permitir tiempo adicional en los tiempos de secado forzado para permitir que la superficie llega a la temperatura recomendada.

Si se requiere pulir la capa transparente ULTRA 7000® CC-633 debido a contaminación:

- Permita que se cure la capa transparente. Lijar con lija de 1500 A 2000 granos y luego lijarse en forma cruzada con lija de 2000 a 2500 granos verificando periódicamente con una escoba de goma que se están removiendo las rayas de 1500 a 2000.
- Pulir con una máquina que contiene un cojín de pulir utilizando un compuesto de acabado fino, acabe con un satinado fino. Para resultados óptimos, satinarse a mano con un trapo suave y limpio.

MEJOR RESISTENCIA AL ASTILLADO/RECOMENDACION DE CERTIFICACION OE:

Utilizando endurecedor en la capa de base mejora la resistencia al astillado cuando se expone a condiciones de impacto extremas. Para mejorar la resistencia al astillado y cumplir con programas de Certificación específicas OE, use 1 onza de UH-80 a un cuarto de galón de Base de Color ULTRA 7000®. Cuando se agrega el endurecedor, la base de color se debe secar 10-15 minutos más antes de aplicar la mano de la capa transparente. La vida útil es 8 horas cuando se agrega UH-80 a la base de color.

PRODUCTO A LA VISTA

PRODUCTO Base de Color con ULTRA 7000® Capa Transparente de Secado al Aire CC-633

- USO**
- Un Sistema de Uretano de Acrílico de alto brillo fácil de aplicar con excelente durabilidad.
 - Buen emparejado de colores de base de color o transparente de OEM.

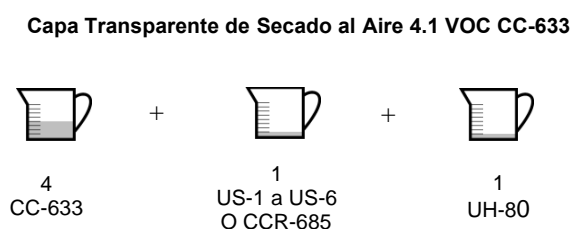
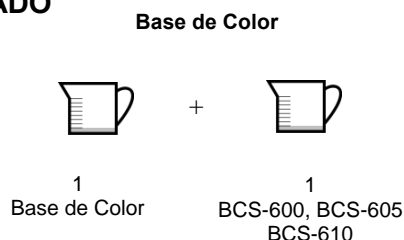
SUBSTRATOS APROPIADOS

- Esmaltes de EOM
- Reacabados expuestos al intemperie
- Epoxia PRIME-SHIELD™ 4.6
- Fondo Rellenador Soluble en Agua AQUA-FILL® 1K
- Rellenador de Rayas G.B.P®
- Fondo Rellenador de Superficies AQUA II®
- Fondo Rellenador Entintable COLOR-PRIME™
- Fondo Rellenador de Superficies ULTRA-FILL® HS
- Fondo Rellenador de superficies ULTRA-FILL II®
- Sellador ULTRA-FILL II®
- Fondo Rellenador de Superficie ULTRA-FILL CP®
- Sellador Soluble en Agua AQUA-SEAL® 1K
- Fondo Rellenador de Superficies ULTRA-FILL®

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

- La Capa Transparente de Secado al Aire CC-633 es diseñado para aplicar sobre el color de la base de color ULTRA 7000®
 - **Preparación de los Paneles de Esfumar (Antes de la Aplicación de la Base de Color):**
1. Limpie con Solvente con el Limpiador de Solvente SHER-WILL-CLEAN® R7K-156, Limpiador de Superficie de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4-K157, or Limpiador de Superficie ULTRACLEAN™ R7-K158 seque con un trapo limpio.
 2. El panel de esfumar se debe lijar con papel de lija de P800 granos o más fino con un lijador orbital o lija con un cojín de lijar gris Scotch Brite y Pasta de Lijar Ultra USP 90 y agua.
 3. Repetir el paso uno, luego repase bien la superficie a pintar con un trapo pegajoso limpio.

MEZCLADO

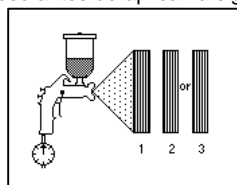


Vida Util: sin limitación sin endurecedor
8 horas a 24°C (75°F) con endurecedor

NOTA: para cumplir con las condiciones de VOC 3.5, mezcle 4 partes de la Capa Transparente CC-633 con 1 a 2 partes de ES-15/ES-20 con 1 parte Endurecedor UH-80. **Vida Util:** 2 horas con o sin V6-V299

APLICACION

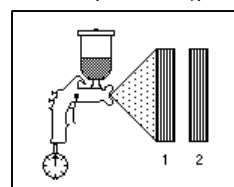
Base de Color
Aplique 2-3 manos medianas
Permita que cada mano se ore a un acabado resbaloso antes de aplicar la siguiente mano.



Refiera a las recomendaciones de pistola adentro.

Opcional: Use una mano de baja presión de 25 psi para crear uniformidad de los colores metálicos/mica como una mano final después de cubrir completamente.

Capa Transparente
Aplique 2 manos húmedas.
Permita que cada mano se ore a un acabado resbaloso antes de aplicar la siguiente mano.



50-55 psi para CC-633†
†Use 9-10 psi a la tapa para HVLP.LVLP

REPINTADO NOTAS

- Recubrir la el Color de la Base de Color con CC-633
- Recubrir los colores de la base de color dentro de 7 días o quitar el color.

- La base de color tendrá un acabado mate cuando está seca.
- No use eliminador de ojo de pescado en la base de color ya que afecta en forma contraria la adhesión de la capa trasparente.
- Si ojos de pescado crean un problema en la capa transparente, agregue hasta 1/2 onza de Eliminador de Pescado V3-K780 por cuarto de galón aplicado de la capa transparente.
- No se debe rayar, lijar (seco o húmedo), o limpie con solvente las áreas grandes de colores de la base de color. (las áreas pequeñas pueden ser lijado en húmedo para quitar la contaminación Para mejorar la resistencia al astillado, use 1 onza de UH-80 a un cuarto de galón aplicado de Base de Color ULTRA 7000®.

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.
- Use gafas y ropa protectora, y guantes de latex cuando manipule el producto.
- Use un respirador purificador de aire 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 automotriz de Sherwin-Williams, visite nuestro sitio web a www.sherwin-automotive.com.