



AUTOMOTIVE FINISHES

ULTRA 7000®

Capa Transparente de Alto Rendimiento

Speed-Plus

CC930

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:

ULTRA 7000® Capa Transparente de Alto Rendimiento Speed-Plus CC930 es una capa transparente de uretano de altos sólidos y calidad superior, diseñada para brindarle tanto máxima velocidad y productividad como excelente brillo y apariencia. El CC930 está libre de polvo en sólo 20 minutos, y puede lijarse fácilmente y pulirse en sólo 90 minutos. Puede secarse al aire si lo desea o puede someterse a "horneado-breve" para incrementar la productividad. El CC930 es de bajo VOC, posee menos de 3.5 libras por galón aplicado, lo que lo hace ideal para usarse en áreas reguladas que requieren 4.5 y hasta 5.0 libras/galón de VOC en compuestos de capa de base / capa transparente.

DATOS TECNICOS:

- | | | | |
|--|-------------|---|--|
| • Peso Sólidos | 53.75% | • Presión de Aire en la Pistola: | |
| • Volumen Sólidos | 45.99% | Convencional | 50 – 55 psi |
| • Relación de Mezcla por Volumen | 3 : 1 : 10% | HVLP/LVLP | 9 – 10 psi a la tapa |
| Capa Transparente: Endurecedor: Reductor | | • Espesor Mínimo Recomendado de Película en Seco: | |
| | | 2.0 – 3.0 mils | |
| • Viscosidad (atomizable) #2 Zahn | 16 – 18 seg | • VOC Atomizable: | 1.6 kgs (3.5 lbs)/gal máx. |
| • Vida Util | limitada | • Cobertura Teórica: | 69m ² (738 pies ²)/gal/mil mín. |

PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

La Capa Transparente de Alto Rendimiento Speed-Plus CC930 está diseñada para usarse sobre capas de base de color ULTRA 7000® y sobre capas transparentes OE apropiadamente preparadas en caso de esfumado.

- Deje orear la capa de base de color ULTRA 7000® entre 10 y 20 minutos antes de aplicar la capa transparente cuando usa BCS600, entre 20 y 30 minutos cuando usa BCS605 o BCS608, y entre 30 y 40 minutos cuando usa BCS610.

Preparación de los Paneles de Esfumar

1. Limpie con el Limpiador Solvente SHER-WILL-CLEAN® R7K156, Limpiador de Superficie de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4K157, o Limpiador de Superficie ULTRA-CLEAN® R7K158 y seque con un trapo limpio.
2. Debe lijar el panel de esfumar con un papel de lija P800 o más fino con una lijadora orbital, o lijar con cojín de papel de 1000-1200 en húmedo, o lijar con un cojín gris y PASTA DE LIJAR USP 90 ULTRA y agua. Enjuague bien y seque con un trapo limpio.
3. Repita el paso uno, luego pase un trapo pegajoso limpio sobre las superficies a ser pintadas.

MEZCLADO:

- **NO agregue acelerador adicional a esta capa transparente. No se brindan recomendaciones para aceleramiento adicional.**
- Mezcle **3** partes de Capa de Base CC930 con **1** parte de Endurecedor UH904, luego agregue **10%** de Reductor ULTRASOLV® (Elija desde US1 para reparaciones en áreas más pequeñas hasta US6 para reparaciones más grandes de multi-panel).
- **Recomendación para Partes Flexibles:** CC930 no requiere que se le agregue un Aditivo Flexible. Sin embargo, en el reacabado de partes plásticas dentro o fuera del auto, debe agregarse endurecedor a la capa de base, 1 a 2 onzas por cada cuarto de galón de producto listo para aplicar.
- **Vida Util de la Capa Transparente:** Aproximadamente 1 hora a 21°C (70°F); 40 minutos a 32°C (90°F).
- **Si hay problemas de ojo de pescado en la capa transparente, agregue hasta ½ onza** del Eliminador de Ojo de Pescado V3K780 por cuarto de galón atomizable de capa transparente.
- No use eliminador de ojo de pescado en la capa de base de color, ya que afectará en forma adversa la adhesión de la capa transparente.

APLICACION:

1. Ajuste la presión de aire de la pistola como sigue:
 - 50-55 psi para equipo de aplicación convencional
 - 45-50 psi para equipo de aplicación convencional alimentado por gravedad
 - 9-10 psi de presión de aire a la tapa para HVLP
2. Aplique sólo 2 capas húmedas a una distancia de la pistola de 13 a 18 cm (5 a 7 pulg.). Puede usarse, y es preferible, un procedimiento de aplicación de húmedo sobre húmedo, o puede dejarse orear cada capa a un acabado resbaloso. El espesor deseado de la película es de entre 2.0 y 3.0 mils (seco) dejando cada capa secar a un acabado resbaloso antes de aplicar la siguiente capa. Aplique la segunda capa de capa transparente dentro de los 45 minutos siguientes a la primera capa para prevenir un posible levantamiento de la pintura.
3. Para esfumar en el borde la capa transparente, sobrerreduzca el transparente agregando 1 a 2 partes adicionales de BS9 BLENDSOLV®. Use este material como un solvente de esfumado para emparejar el borde de la capa transparente. Si usa una pistola convencional, reduzca la presión de aire a 25-30 psi en la pistola y 5 psi de presión a la tapa para HVLP.

Método Opcional de 2 pistolas: Para esfumar el borde de la capa transparente, use BS9 BLENDSOLV® en la segunda pistola a baja presión de 20-25 psi convencional y 5 psi de presión a la tapa para HVLP. Aplique solamente lo necesario de solvente para esfumar el borde.

IMPORTANTE Limpie la pistola aplicadora inmediatamente luego de su uso con el Limpiador para Pistolas y Equipos R7K105.

Reparación de Panel de Esfumar – Al esfumar la capa de base de color en el panel adyacente y aplicar una capa transparente en el panel entero, aplique una mano de capa transparente sobre la nueva capa de base de color solamente. Luego aplique una segunda mano de capa transparente sobre el panel entero, limitando la capa transparente a una mano (1 mil) al final del panel de reparación, directamente al lado del panel OEM adyacente no reparado.

H
O
J
A
D
E
D
A
T
O
S

PROGRAMA DE SECADO:

- Tiempos de Secado al Aire: Libre de Polvo 20 – 30 minutos
Para Entregar 3 – 4 horas
- Tiempos de Secado Forzado: 10 – 15 minutos a 49°C (120°F) – 52°C (125°F) de temperatura en la superficie

NOTA: El tiempo de transición en la cabina para alcanzar esta temperatura de superficie deseada debería ser prorrateada dentro del total del tiempo del ciclo de horneado. Los tiempos de horneado se basan en una temperatura de superficie de entre 49°C y 52°C (120°F y 125°F). El tiempo requerido para alcanzar esta temperatura en la superficie depende de cada cabina. De ser necesario, debería permitirse tiempo adicional para que la superficie alcance al temperatura deseada. Use un medidor de temperatura de superficie para asegurarse de que obtiene la apropiada.

- Tiempos de Pulido: Secado al Aire 1 ½ - 2 horas
Secado Forzado 20 minutos luego de enfriarse

PISTOLAS RECOMENDADAS:

<u>Tipo de Pistola</u>	<u>Fabricante</u>	<u>Modelo de Pistola</u>	<u>Boquilla</u>	<u>Tapa de Aire</u>	<u>Presión de la Pistola</u>
Alimentado por Gravedad HVLP	Sata	NR2000	1.3 mm	La Suministrada	*tapa a 9-10 psi
Alimentado por Gravedad HVLP	Sata	NR95	1.3 mm	La Suministrada	*tapa a 10 psi
Alimentado por Gravedad HVLP	DeVilbiss	GTI Millennium	1.3 mm	#2000	*tapa a 10 psi
Alimentado por Gravedad HVLP	Sharpe	SGF98	1.3 mm	La Suministrada	*tapa a 10 psi
Alimentado por Gravedad Conv.	Sata	Jet 90	1.3 mm	La Suministrada	40-50 psi
Alimentado por Gravedad Conv.	Sharpe	SGF98	1.3 mm	#C	40 psi

**Use el juego de prueba de tapa de aire provisto por el fabricante para verificar la presión de tapa para una apropiada atomización*

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

Nota: Si desea puede usar juegos de boquilla de 1.4 mm y 1.5 mm.

PULIDO:

- Si necesita pulir el ULTRA 7000® CC930 por suciedad:
 1. Deje curar la Capa Transparente por 90 minutos como mínimo a 21°C (70°F).
 2. Lije con un papel de lija de 1500 a 2000 granos seguido de un pulido en forma cruzada con papel de lija de 2000 a 2500 granos, verificando que se están removiendo las rayas de la lija 1500 – 2000.
 3. Pula con una máquina que contenga un cojín de pulido usando un compuesto de acabado fino de calidad. Siga con un satinado fino. Para óptimos resultados, satinar a mano con un trapo suave y limpio.

MEJOR RESISTENCIA AL ASTILLADO / RECOMENDACION DE CERTIFICACION OE:

Usar endurecedor en el capa de base mejora la resistencia al astillado cuando se expone a condiciones de impacto extremas. Para mejorar la resistencia al astillado, use 1 a 2 onzas del endurecedor UH904 por cada cuarto de galón de Capa de Base de Color ULTRA 7000® a aplicar. Cuando agrega el endurecedor, la capa de base debe dejarse secar entre 10 y 15 minutos más antes de la aplicar la capa transparente. La vida útil de la Capa de Base lista para aplicar es de aproximadamente 8 horas a 21°C (70°F) con un 50% de humedad relativa.

PRODUCTO A LA VISTA

PRODUCTO Capa de Base con Capa Transparente de Alto Rendimiento Speed-Plus ULTRA 7000® CC930

USO

- Es un Sistema de Acrílico de Uretano de alto brillo, fácil de aplicar y de excelente durabilidad.
- Combina con las capas de base y capas transparentes OE de los vehículos.
- Utiliza Estabilizadores de Capa de Base únicos (BCS600 Rápido, BCS605 Estándar, BCS608 Medio/Lento, BCS610 Lento) que controlan el esfumado de los colores.
- La Capa de Base puede ser recubierta en tan pronto como 10 minutos cuando usa BCS600, 20 minutos con BCS605, BCS608 y 30 minutos con BCS610.

SUSTRATOS APROPIADOS

- Acabados OEM
- Reacabados envejecidos
- PRIME-SHIELD™ 4.6 Epoxy
- Fondo Rellenador a Base de Agua AQUA-FILL® 1K
- Rellenador de Rayas G.B.P.®
- Fondo Rellenador de Superficie AQUA II®
- Fondo Rellenador Entintable COLOR-PRIME™
- Fondo Rellenador de Superficies ULTRA-FILL® HS
- Fondo Rellenador de Superficie ULTRA-FILL II®
- Sellador ULTRA-FILL II®
- Fondo Rellenador de Superficie ULTRA-FILL® CP
- Sellador a Base de Agua AQUA-SEAL® 1K
- Fondo Rellenador de Superficie ULTRA-FILL®

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Capa Transparente de Alto Rendimiento Speed-Plus CC930 está diseñado para usarse sobre las capas de base de color ULTRA 7000® y capas transparentes OE apropiadamente preparadas en el caso de esfumado.

- Deje orear la capa de base de color ULTRA 7000® entre 10 y 20 minutos antes de aplicar la capa transparente cuando usa BCS600, 20 y 30 minutos cuando usa BCS605 o BCS608, y 30 y 40 minutos cuando usa BCS610.

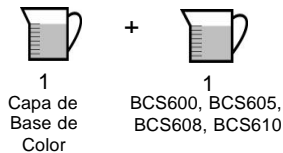
Preparación de los Paneles de Esfumado

1. Limpie con Limpiador Solvente SHER-WILL-CLEAN® R7K156, Limpiado de Superficie de Bajo VOC AQUA-MATE™ W4K157, o Limpiador de Superficie ULTRA-CLEAN® R7K158 y seque con un trapo limpio.
2. El panel de esfumado debería ser lijado con papel de lija de P800 granos o más fino con un lijador orbital o con un cojín de lijar gris y PASTA DE LIJAR USP 90 ULTRA y agua. Enjuague bien y seque con un trapo limpio.
3. Repita el primer paso, y quite el polvo y partículas de la superficie a pintar con un trapo pegajoso.

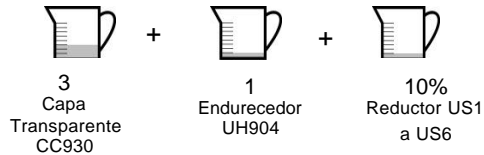
MEZCLADO

*Capa de Base

Mezclar o agitar bien el color



Capa Transparente de Alto Rendimiento ULTRA 7000® Speed-Plus

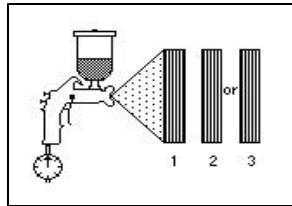


NO agregue acelerador adicional a esta capa transparente. No se harán recomendaciones para acelerador adicional

APLICACION

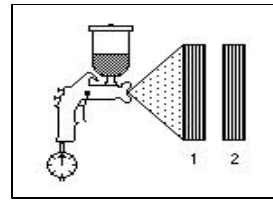
Capa de Base

Aplique 2-3 manos medianas. Deje orear cada mano a un acabado resbaloso antes de la próxima mano.



Capa transparente

Aplique 2 manos húmedas. Usar un método de aplicación de oreado limitado



REPINTADO

- Repintar la capa de base de color con CC930.
- Repintar las capas de base de color antes de los 7 días o remover la capa de base de color.

NOTAS

- La capa de base se verá lisa cuando se seca.
- No use eliminador de ojo de pescado en la capa de base de color, ya que afectará adversamente la adhesión de la capa transparente.
- Si los ojos de pescado son un problema en la capa transparente, agregue hasta ½ onza de Eliminador de Ojo de Pescado V3K780 por cuarto de capa transparente a aplicar.
- No pulir, ni lijar (en húmedo o en seco), ni limpiar con solvente áreas extensas de capas de base de color. (Áreas pequeñas pueden ser lijadas en húmedo para remover la suciedad.)
- Para mejorar la resistencia al astillado, use 1 a 2 onzas de UH904 por cada cuarto de galón de capa de base ULTRA 7000® a aplicar.

PROTECCION PERSONAL

- Lea todas las etiquetas con instrucciones antes de usar el
- Vea la hoja de datos (MSDS) para obtener información
- Use una máscara de respiración purificadora de aire aprobada
- Use una máscara contra partículas de polvo aprobada por
- Use gafas y ropa de seguridad y guantes de latex cuando use

H O J A D E D A T O S

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