



ULTRA 7000®

Capa Transparente de Uretano Rendimiento Premium-Plus CC940

Con Tecnología Ure-Flex™

DATOS DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO:

ULTRA 7000® Capa Transparente de Rendimiento Premium-Plus CC940 es una capa transparente de uretano de altos sólidos, flexible, de primera calidad, que es ideal para toda aplicación rociadora y bajo cualquier condición – desde reparaciones pequeñas hasta acabados totales, secados al aire o en horno. El CC940 está diseñado para brindar lo máximo en productividad, rendimiento y rentabilidad, otorgando al mismo tiempo excelente brillo y distinción de imagen. E CC940 es de menos de 2 kg (4.2 libras) VOC /galón atomizable, lo que lo hace ideal para usarse en áreas reguladas que requieren 5.0 o menos libras/galón de VOC para los compuestos de capa de base o capa transparente.

DATOS TECNICOS:

- Peso Sólidos 46.06%
- Volumen Sólidos 39.27%
- Relación de mezclado por volumen 3 : 1 : (opcional 5%)
Capa transparente : Endurecedor : Reductor
- Viscosidad (rociable) #2 Zahn 16 – 18 seg
- Vida Util Ilimitada
- Presión de Aire en la Pistola:
Convencional 50 – 55 psi
HVLP/LVLP 9 – 10 psi a la tapa
- Espesor recomendado de película en seco: 2.0 – 3.0 mils
- VOC Atomizable: 2 kg (4.2 lbs)/gal max.
- Cobertura Teórica: 58m² (630 pies²)/gal/mil min.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

La Capa Transparente de Rendimiento Premium-Plus CC940 está diseñada para usarse sobre las capas de base de color ULTRA 7000® basecoat colors y capa transparente OE apropiadamente preparadas en caso de esfumado. Deje orear la capa de base de color ULTRA 7000® durante 10 a 20 minutos antes de aplicar la capa transparente cuando usa BCS600, 20 a 30 minutos cuando usa BCS605 o BCS608, y 30 a 40 minutos cuando usa BCS610.

Preparación de los paneles de esfumar:

1. Limpie con solvente SHER-WILL-CLEAN® R7K156, AQUA-MATE™ Limpiador de Superficie de Bajo VOC W4K157, o ULTRA-CLEAN® Limpiador R7K158 y pase un trapo limpio para secar.
2. Se debe lijar el panel de esfumar con papel de lija P800 o más fino con una lijador orbital o raspar con un cojín de lija de nilón gris o blanco y Pasta de Pulir ULTRA USP90 y agua. Enjuague bien y seque con un trapo limpio.
3. Repita el paso 1 y quite el polvo y partículas de las superficies a pintar con un trapo pegajoso.

MEZCLADO:

- Mezcle 3 partes de capa transparente CC940 con 1 parte de Endurecedor UH22, UH33, UH44 o UH55.
- Use el palo mezclador ULTRA apropiado de Sherwin-Williams (A91182SW) o tazas mezcladoras apropiados de Sherwin Williams (1/2 pinta – A008SW, pinta – A016SW, 1/4 de galón A032SW y 1/2 galón A086SW) o utilizando la fórmula de mezclado por peso.

Cuadro de Temperatura por Endurecedor:

Endurecedor	Rango de Temperatura	Nota:
UH22 Endurecedor Rápido	13-21° C (55-70°F)	<p>Para trabajar más grandes use un endurecedor un nivel más lento. Por ejemplo, cuando rocía reparaciones de multipaneles (3 a 5 paneles) a 29°C (85°F), use UH44 en vez de UH33.</p> <p>Se puede agregar Retardador UA66 a cualquiera de estas combinaciones, hasta 2 oz por un cuarto de galón de capa transparente reducida lista para usar.</p>
UH33 Endurecedor Medio	21-29° C (70-85°F)	
UH44 Endurecedor Medio-Lento	27-35° C (80-95°F)	
UH55 Endurecedor Lento	32-40° C (90-105°F)	

REDUCCION ADICIONAL OPCIONAL: El CC940 puede ser usado hasta un 5% con Reductores ULTRASOLV®. Mezcle 3 : 1 con el endurecedor, y luego agregue 5% de Reductor US a esta mezcla 3:1 Lista para Usar.

Bajo condiciones de temperaturas extremas 38°C (100°F) o más y reparaciones excesivamente grandes, se puede agregar Retardador UA66, hasta 2 oz por cuarto de galón listo para usar.

Secado al Aire	Si usa	Entonces reduzca un 5% adicional con
	UH22	US2-US3
	UH33	US3-US4
	UH44	US4-US5
	UH55	US5-US6
Horno	Cuando hornea el CC940, use SOLO US5 o US6 para reducir la capa transparente .	

- **Recomendación para partes flexibles:** CC940 no requiere de un aditivo flexible. Sin embargo, en el reacabado de partes plásticas dentro o fuera del auto, se debería agregar endurecedor a la capa de base a una proporción de 1 onza por un cuarto de galón listo para usar.
- **Vida útil de la Capa transparente :** Aproximadamente 1 hora a 21°C (70°F); 40 minutos a 32°C (90°F). (La vida útil será más corta si usa endurecedor UH22)
- **Si hay problemas de ojos de pescado en la capa transparente , agregue hasta ½ onza de Eliminador de Ojos de Pescado V3K780 por un cuarto de galón atomizable de capa transparente .**
No use eliminador de ojos de pescado en la capa de base de color ya que causará un efecto adverso en la adhesión de la capa transparente !

APLICACION:

1. Ajuste la presión de aire de la pistola como sigue:
50-55 psi para equipos rociadores convencionales
45-50 psi para equipos rociadores alimentados por gravedad convencionales
8-10 psi a la tapa para HVLP
2. Aplique solamente 2 manos húmedas a una distancia de 13 a 18 cm (5 a 7 pulg). Aplique una segunda mano de capa transparente después de que la primera capa se vuelva resbaladiza pero antes de 45 minutos para prevenir cualquier posible levantamiento de la pintura. Puede seguirse, y es preferible, un procedimiento de aplicación húmedo sobre húmedo. Se debería formar una película de 2.0 a 2.5 mils (en seco).
3. **Para esfumar los bordes de la capa transparente,** use BS10 Ure-Blend™ en una segunda pistola a baja presión, 20-25 psi si es convencional y 5 psi de presión a la tapa para HVLP. Aplique solamente el solvente de esfumado necesario para emparejar los bordes. **NO** agregue BS10 a la capa transparente CC940 antes de usar BS10 como un solvente de esfumado.
IMPORTANTE: Limpie la pistola rociadora inmediatamente luego de su uso con el Limpiador para Pistola y Equipo R7K105.

Reparación del Panel de Esfumar – Al esfumar la capa de base de color en el panel adyacente y aplicar la capa transparente al panel entero, aplique una mano de capa transparente sobre la base de color nueva solamente. Después 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 no reparado adyacente OEM.

PROGRAMA DE SECADO:

Secado al Aire

<u>Endurecedor</u>	<u>Temp.</u>	<u>Liberar de Polvo</u>	<u>Para Manipular</u>	<u>Para Pulir</u>
UH22	21°C (70°F)	20-30 minutos	60-90 minutos	90-120 minutos
UH33	27°C (80°F)	30 minutos	2-3 horas	3-4 horas
UH44	32°C (90°F)	30 minutos	2-3 horas	3-4 horas
UH55	38°C(100°F)	30 minutos	2-3 horas	3-4 horas

Horno

NOTA: El tiempo de arranque de la cabina necesario para alcanzar las temperaturas deseadas debe factorarse por el tiempo total de ciclos de horneado. Los tiempos de horneado se basan en la temperatura de superficie actual. El tiempo necesario para alcanzar estas temperaturas depende de la cabina. Debe dejarse tiempo adicional para que la superficie alcance la temperatura deseada. Use un medidor de temperatura de superficie para asegurar que se ha obtenido la apropiada.

<u>Temperatura de Superficie de 49°C (120°F)</u>				
<u>Endurecedor</u>	<u>Tiempo de Horno</u>	<u>Enfriado para Manipular</u>	<u>Para Pulir</u>	
UH22	10 minutos	10 minutos	10 minutos	
UH33	30-40 minutos	10 minutos	60 minutos	
UH44	30-40 minutos	10 minutos	60 minutos	
UH55	30-40 minutos	10 minutos	60 minutos	
(Con UA66)	45-60 minutos	20 minutos	90 minutos	
<u>Temperatura de Superficie de 60°C (140°F)</u>				
<u>Endurecedor</u>	<u>Tiempo de Horno</u>	<u>Enfriado para Manipular</u>	<u>Para Pulir</u>	
UH22	10 minutos	10 minutos	10 minutos	
UH33	20 minutos	10 minutos	20 minutos	
UH44	20 minutos	10 minutos	20 minutos	
UH55	20 minutos	10 minutos	20 minutos	
(Con UA66)	30 minutos	20 minutos	30 minutos	

PULIDO:

▪ Si se requiere pulir la Capa transparente ULTRA 7000® CC940 debido a contaminación:

1. Permita que se cure la capa transparente siguiendo las recomendaciones del programa de secado antes de lijar y pulir.
NOTA: El programa de secado se basa en una humedad relativa de 50%. Variaciones en el espesor de la película, temperatura, humedad y aplicación pueden acelerar o desacelerar el tiempo en que el CC940 esté listo para pulir.
2. Lije con un papel de lija de 1500 a 2000 granos y luego lijar en forma cruzada con papel de lija de 2000 a 2500 granos, asegurándose de que se están removiendo las rayas de la lija de 1500 a 2000.
3. Pulir con una máquina que contenga un cojín de pulir, usando un compuesto de acabado fino de calidad. Siga con un satinado fino. Para resultados óptimos, satinar a mano con un trapo suave y limpio.

RECOMENDACIONES DE PISTOLAS:

<u>Tipo de Pistola</u>	<u>Fabricante</u>	<u>Modelo de Pistola</u>	<u>Boquilla</u>	<u>Tapa de Aire</u>	<u>Presión de Aire</u>
Alimentada por Gravedad HVLP	Sata	NR2000	1.3-1.4 mm	la suministrada	*tapa a 10 psi
HVLP Alimentada por Gravedad	Sata	NR95	1.3-1.4 mm	la suministrada	*tapa a 10 psi
HVLP Alimentada por Gravedad	DeVilbiss	GTI Millennium	1.3-1.4 mm	#2000	*tapa a 10 psi
HVLP Alimentada por Gravedad	Sharpe	SGF98	1.3-1.4 mm	la suministrada	*tapa a 10 psi
Conv. Alimentada por Gravedad	Sata	Jet RP	1.3 mm	la suministrada	35-40 psi
Conv. Alimentada por Gravedad	Sharpe	SGF98	1.2 mm	#C	40 psi
Conv. Alimentada por Gravedad	DeVilbiss	Plus	1.2 mm	#2000	35-40 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 entrega y atomización apropiada.*

Nota: Para obtener el máximo rendimiento, se prefiere una pistola preparada con una boquilla de 1.3 mm.

MEJOR RESISTENCIA AL ASTILLADO / RECOMENDACION DE CERTIFICACION OE:

Utilizar 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 los programas de Certificación OE, use 1-2 onzas del endurecedor ULTRA aprobado por un cuarto de galón aplicable de Capa de Base de Color ULTRA 7000® Cuando agregue el endurecedor, la capa de base deberá dejar secar entre 10 y 15 minutos adicionales, antes de aplicar la mano de capa transparente. La vida útil de la capa de base es de aproximadamente 16 horas a 21°C (70°F) y a una humedad relativa de 50%.

PRODUCTO A LA VISTA

PRODUCTO ULTRA 7000® Capa transparente de Rendimiento Premium-PLUS **CC940**
USO

- Sistema de Acrílico de Uretano premium, de alto brillo, fácil de aplicar.
- Diseñado para reparaciones pequeñas o reacabados totales bajo ambas condiciones, secados al aire y horno.
- Combina con los acabados de capas de base/capas transparentes OEM.
- Tecnología en Capa transparente Ure-Flex™, para óptima durabilidad y rendimiento.

SUBSTRATOS APROPIADOS DE CAPA DE BASE

- | | | |
|--|--|--|
| • Capas finales OEM | • Rellenador de Rayas G.B.P.® | • Fondo Rellenador de Superficies ULTRA-FILL II® |
| • Reacabados envejecidos | • Fondo Rellenador de Superficies AQUA II® | • Sellador ULTRA-FILL II® |
| • PRIME-SHIELD™ 4.6 Epoxy | • Fondo Rellenador Entintable COLOR-PRIME™ | • Fondo Rellenador para el Acabado de Superficies de Color SpectraPrime™ |
| • Fondo Rellenador Soluble en agua AQUA-FILL® 1K | • Fondo Rellenador de Superficies ULTRA-FILL® HS | • Sellador de Color SpectraSeal™ |
| | | • Fondo Rellenador de Superficies ULTRA-FILL® |

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

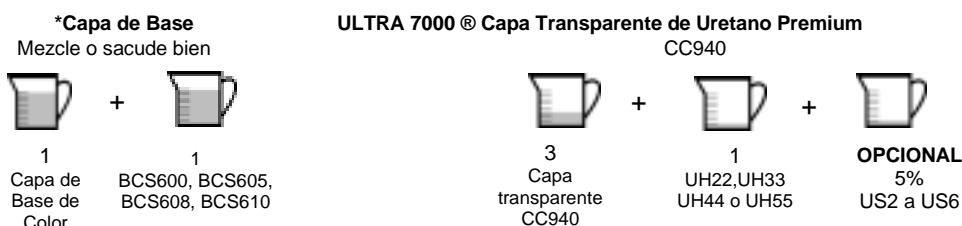
CC940 Capa transparente de rendimiento Premium-Plus está diseñada para aplicarse sobre capas de base de color ULTRA 7000® y capas transparentes OE apropiadamente preparadas en caso de esfumado.

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

Preparación de los Paneles de Esfumado

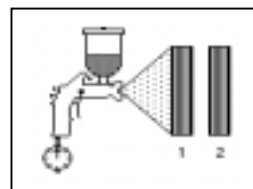
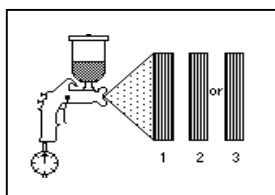
1. Limpie con solvente SHER-WILL-CLEAN® R7K156, Limpiador de Superficie AQUA-MATE™ de Bajo VOC W4K157, o Limpiador de Superficie ULTRA-CLEAN® R7K158, y pase un trapo limpio.
2. El panel de esfumar se debe lijar con papel de lija de P800 granos o más fino, con una lijadora orbital o raspar con un cojin de lijar de nilón gris y pasta de pulir ULTRA USP 90 y agua. Enjuague bien y seque con un trapo limpio.
3. Repita el paso 1 y luego quite el polvo y partículas de las superficies a pintar con un trapo pegajoso.

MEZCLADO



APLICACION

- | | |
|--|---|
| <p>Capa de Base
Aplique 2 a 3 capas medianas.
Deje orear cada mano a un acabado resbaladizo antes de aplicar la siguiente mano.</p> | <p>Capa transparente
Aplique 2 manos húmedas.
Usar un método de aplicación de oreo limitado.</p> |
|--|---|



REPINTADO

- Recubra la capa base de color con CC940.
- Recubra las capas de base de color dentro de los 7 días o quitelas.

50-55 psi – Convencional
9 – 10 psi a la tapa – HVLP / LVLP

NOTAS

- La Capa de Base tendrá un acabado mate cuando se seque.
- No use eliminadores de ojo de pescado en la capa de base de color ya que en forma contraria afectaría la adhesión de la capa transparente.
- Si hay problemas de ojo de pescado en la capa transparente, agregue hasta ½ onza de Eliminador de Ojos de Pescado V3K780 por cuarto atomizable de capa transparente.
- No pulir, lije (en húmedo o seco), o limpie con solvente las áreas grandes de capa de base de color. (Las áreas pequeñas pueden ser lijadas en húmedo para quitar la suciedad)
- Para mejorar la resistencia al astillado, use 1-2 onzas de Endurecedores para Capas Finales Ultrat por un cuarto de galón atomizable de capa de base ULTRA 7000®.

PROTECCION PERSONAL

- | | |
|--|---|
| • Lea todas las etiquetas con instrucciones antes producto. | • Use una máscara contra partículas de polvo aprobada por de usar el NIOSH cuando lija. |
| • Vea la hoja de datos MSDS para obtener información específica. | • Use gafas y ropa de seguridad y guantes de látex Cuando use el producto |
| • Use máscara de respiración cuando mezcla y aplica el producto | |

Para saber más de los productos de Sherwin-Williams, visite nuestra página Web www.sherwin-automotive.com