



Base imprimante de poliéster

6001SP/01

La Base imprimante de poliéster 6001SP/01 es un imprimante gris de secado rápido de alto espesor y de dos componentes.

6001SP/01 es una excelente base imprimante para usar en carteles de espuma, madera o en cualquier sustrato que requiera un relleno grueso.



Características:

Ventajas:

Tecnología de bajo VOC.....	Ecológico	Cumple con los requisitos más exigentes de VOC
Sin cromato.....	Cumple con las regulaciones de EPA sobre restricciones de cromato	
Compatible sobre diversos sustratos.....	Versátil para múltiples aplicaciones	
Aplicable con brocha y rodillo.....	Para uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire	
Tecnología de poliéster.....	Proporciona un mejor llenado y capacidades de lijado; secado rápido	
Alto contenido de sólidos.....	Engrosa rápidamente con menos capas; excelentes propiedades de llenado	
Proporción de mezcla sencilla.....	Menos tiempo de mezclado	

Superficies compatibles:

La base imprimante de poliéster 6001SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Acero	HDU	Imprimante epoxi blanco, VOC 2.1 274530SP/01
Acero granallado	Superficies previamente pintadas	Imprimante epoxi negro, VOC 2.1 274531SP/01
Acero al carbono	Imprimante epoxi gris 6007SP/01 3.5	Imprimante epoxi de ultra bajo VOC LVU100/01
Aluminio	Imprimante de uretano 274685SP/01	Imprimante epoxi gris SMP001A/01
Fibra de vidrio	Masilla de uretano SMHB404A/01	Imprimante epoxi blanco SMP002A/01
Masilla para carrocería	Imprimante epoxi negro 274808SP/01	
Albañilería	Imprimante epoxi blanco 274908SP/01	
Madera	Imprimante epoxi gris, VOC 2.1 274528SP/01	

NOTA: No aplicar sobre ningún imprimante de decapado ácido.

Productos asociados:

Catalizador

6201SP/1Z Endurecedor de base imprimante de poliéster

6001SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar el imprimante.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

Imprimante de poliéster 6001SP/01	:	Endurecedor de base imprimante de poliéster 6201SP/1Z
1 cuarto (32 onzas)	:	1 tubo (0.75 onzas)



Duración útil: 30-40 minutos

Es el tiempo antes de que se duplique la viscosidad del rociado. Estas son estimaciones basadas en resultados de laboratorio a 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C; los resultados variarán según las condiciones de aplicación.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro del tiempo de duración útil.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de pulverización:



Presión de aire:

Convencional: 40 - 50 psi en la pistola*
HVLP: 10 psi en la tapa*

* Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización para la presión de entrada.



Configuración de pistola:

Alimentación por sifón: 2.0 - 2.5 mm 0.078 - 0.098 punta de fluido
HVLP: 2.0 - 2.5 mm 0.078 - 0.098 punta de fluido

6001SP/01

Instrucciones de uso

Aplicación:



Aplicar:

Aplique dos capas húmedas completas y permita un tiempo de evaporación adecuado* entre capas.

Aplique capas adicionales según sea necesario hasta lograr el relleno deseado.

* Los tiempos de evaporación variarán según el espesor de la película, la temperatura, la preparación de la pistola, la aplicación, etc.

Espesor de película recomendado:

Espesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
Espesor de película seca (DFT)	3-4 mils	6-8 mils
	1.8-2.4 mils	3.6-4.8

Precaución: Toda formación de enlaces cruzados de 2 componentes se enlentece significativamente a temperaturas menores de 60 °F o 16 °C. Nunca rocíe ni someta los recubrimientos recién pintados a estas condiciones o se producirá pérdida de brillo, menor durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado estimados:



Secado al aire libre, 50 % de humedad relativa, 70 °F/21 °C

Libre de polvo: 20 minutos

Seco al tacto 30 minutos

Seco para usar 1 hora

Seco para lijar 1.5 horas

Para obtener resultados óptimos, lije en seco con grano 180 - 320 g antes de aplicar la capa superior.

Capa superior Después de terminar el lijado con grano 320g, soplar y limpiar con paño adhesivo

Nota: No lije por debajo del espesor de película mínimo de 2.0 mils en seco, en caso contrario, vuelva a imprimir antes de aplicar la capa superior.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con diluyente de laca o un solvente de limpieza equivalente.

Nota: No deje material mezclado dentro del equipo.

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS 1.97 lb/gal

VOC real RTS 236 g/L

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 2.50 lb/gal

VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS 299 g/L

Obtenga información completa sobre los VOC en MatthewsPaint.com > Quick Links > VOC Data

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS) 51.9%

Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia) 800 pies²/gal. RTS

Condiciones de aplicación - Temperatura 60 °F (16 °C) mínimo

100 °F (38 °C) máximo

Condiciones de aplicación - Humedad relativa 85% máxima 5° encima del punto de rocío

6001SP/01

**Base imprimante
de poliéster**

Importante: Es posible que el contenido de este paquete tenga que mezclarse con otros componentes antes de poder usarlo. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de comprender los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Una técnica de rociado inadecuada puede provocar una condición peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones personales o incendios. Siga las instrucciones para el uso del respirador. Use protección para los ojos y la piel. Observe todas las precauciones aplicables.

Vea las instrucciones de manipulación e información adicional de seguridad en la Hoja de datos de seguridad y en las etiquetas.

INFORMACIÓN DE EMERGENCIAS MÉDICAS O CONTROL DE DERRAMES: EE. UU. (412) 434-4515; CANADÁ (514) 645-1320; MÉXICO 01-800-00-21-400

Los materiales descritos están diseñados para aplicarse por personal profesional capacitado y con el equipo adecuado, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben usarse solo de acuerdo con las instrucciones, y observando las precauciones y advertencias indicadas en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las prácticas conocidas por Matthews Paint. Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías sobre rendimiento, resultados o idoneidad para un uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso establecido en este folleto.

Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con nosotros llamando a la línea gratuita 800/323-6593.



El mejor recubrimiento del mundo para señalización arquitectónica

760 Pittsburgh Drive
Delaware, OH 43015
Línea gratuita: 800-323-6593
Línea de fax gratuita: 800-947-0377