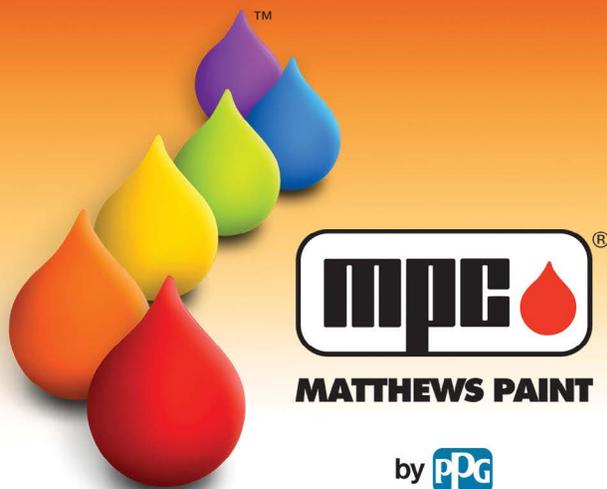


Los mejores pasos para el mejor abrigo



Guía de preparación del sustrato de Matthews Paint

Seleccione su sustrato de la lista a continuación.

Notas importantes	2	Cara flexible	22
Claves del éxito	2	Polipropileno, polietileno.....	22
Aluminio.....	3-4	Vidrio, porcelana.....	22
Aluminio anodizado.....	5	Madera.....	23-24
Láminas de aluminio compuesto.....	6	Tablero de scooter	24
Acero.....	7-10	Fibra de vidrio.....	25
Recubrimiento de polvo.....	10	Placa de espuma de poliuretano o HDU.....	26
Reparaciones de acero o aluminio	11-12	Granito	27
Superficies pintadas	13	Cemento.....	28
Acrílico	14	Recomendaciones de preparación para el recubrimiento transparente	
Acrilonitrilo butadieno estireno (ABS)	15	Capas finales Matthews	29
Masilla para carrocerías.....	15	Aluminio, latón, cobre o bronce.....	29
PVC.....	16	Acrílico	30
Fotopolímero	16-18	Polycarbonato.....	31
Copoliésteres, PETG, Mustang	18	Vinilo.....	32
Impresión 3D.....	18	Luminore	33
Polycarbonato.....	19	Madera.....	33
Vinilo.....	20	Mezcla de productos de Matthews Paint .	34
Embellecedor.....	21	Renovación y reparación de campo ...	35-39
EPS-poliestireno.....	21		

Notas importantes

Los materiales descritos están diseñados para su aplicación por parte de personal profesional capacitado y con el equipo adecuado. No están destinados a la venta para el público en general.

Antes de cualquier aplicación de rociado, consulte con su ciudad local, distritos locales de calidad del aire o la oficina gubernamental para determinar qué reglamentos debe seguir para cumplir con los reglamentos de contenido de VOC en su comunidad.

Investigue o consulte con el fabricante del sustrato para obtener información sobre la limpieza y preparación adecuadas para recubrimientos especiales. Si no puede encontrar su sustrato en esta guía, comuníquese con el fabricante del sustrato.

Los productos mencionados pueden ser peligrosos. Siga siempre las precauciones de seguridad adecuadas cuando utilice productos Matthews. El uso seguro requiere leer, comprender y seguir todas las etiquetas, SDS y hojas de datos técnicos antes de su uso.

Los procedimientos para las aplicaciones mencionadas solo son sugerencias y no deben interpretarse como afirmaciones o garantías de rendimiento, resultados o idoneidad para cualquier uso previsto; además, Matthews Paint no otorga libertad para la infracción de patentes en el uso de cualquier fórmula o proceso detallado en este documento.

Claves del éxito

Las declaraciones y los métodos aquí descritos se basan en la mejor información y en las mejores prácticas conocidas por Matthews Paint.

El área de pulverización y el sustrato deben estar calientes y tener un flujo de aire adecuado. La aplicación de imprimaciones, capas finales y recubrimientos transparentes nunca debe realizarse a temperaturas inferiores a 60 °F/16 °C.

2

Elimine los bordes afilados, ya sea enrutados o cortados. Elimine cualquier borde afilado notable en el sustrato. Las películas de imprimación y capa final de pintura son más débiles en los bordes afilados de 90 grados.

Siga los procedimientos enumerados para sustratos específicos en esta guía en cuanto a recomendaciones de limpieza, preparación e imprimación.

Siga las instrucciones del fabricante del equipo de pulverización para la configuración de la pistola y las recomendaciones de presión de aire adecuadas.

Recomendamos probar el proceso para cualquier sustrato, producto nuevo o procedimientos de aplicación por primera vez antes de empezar la producción permanente. Las pruebas periódicas de aplicación y adhesión confirman el rendimiento del producto y la producción.

Consulte las hojas de datos técnicos o las tablas de selección de reductores de Matthews para obtener una guía de selección de reductores. Recuerde que el cambio de estaciones afecta la temperatura y la humedad durante la aplicación.

Deje secar el tiempo adecuado entre capas. Los tiempos de secado varían según el espesor de la película, la temperatura, la selección del solvente, la configuración de la pistola de pulverización, la aplicación, etc. Las capas adicionales pueden requerir un tiempo de secado prolongado.

Para obtener información adicional sobre fórmulas de color, especificaciones o preguntas técnicas, comuníquese con Matthews Paint al **800-323-6593** o visite nuestro sitio web en www.matthewspaint.com.

Aluminio

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Pintura base blanca brillante:

274535SP/01: *RTS 3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para superficies interiores, letras de canal interiores y cajas de luz, no es necesario pulir.
- Para superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique de 1 a 2 capas húmedas, dejando un tiempo de secado adecuado entre las capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de grabado sin cromato:

74350SP/01: *RTS 3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique solo 1 capa húmeda completa de imprimación grabado sin cromato.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para las superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Continúa en la página siguiente...

Aluminio (continuación)

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: *RTS 1.8 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar, limpiar y aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

Aluminio anodizado

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Se debe lijar para eliminar todo el recubrimiento anodizado del aluminio.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje secar durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para las superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Láminas de aluminio compuesto

Alucobond®, Dibond, Alumilite, Alupanel y Ecopanel

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- La capa final se puede aplicar directamente siempre que el aluminio desnudo no quede expuesto después de la abrasión. Si el aluminio desnudo está expuesto, use la aplicación de imprimación epoxi antes de aplicar la capa final.



Capa final de Matthews:

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con lija de grano 320 a 400 o una esponjilla abrasiva equivalente hasta eliminar el brillo.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Acero

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01, el limpiador de bajo contenido de VOC 6405SP/6410 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/6405 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Continúa en la página siguiente...

Acero (continuación)

Pintura base blanca brillante:

274535SP/01: *RTS 3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique de 1 a 2 capas húmedas, dejando un tiempo de secado adecuado entre las capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de grabado sin cromato:

74350SP/01: *RTS 3.5 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique solo 1 capa húmeda completa de imprimación grabado sin cromato.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: *RTS 1.8 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar, limpiar y aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

Acero

Acero al carbono, hierro fundido, galvanizado en caliente, Galvaneal, Galvalume, bonderizado, recubierto de fosfato, pasivadores o estabilizadores

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- El acero galvanizado requiere una atención especial:
 - Algunos fabricantes de acero galvanizado aplican un tratamiento de aceite para proteger el sustrato durante el almacenamiento. Este aceite debe eliminarse antes de lijar.
 - Algunos aceros galvanizados tienen un recubrimiento de pasivación aplicado diseñado para proteger el sustrato mientras se desgasta naturalmente. Este recubrimiento debe eliminarse antes de la imprimación y la capa final.
 - Tener en cuenta que el acero recién galvanizado continuará desgasificándose a medida que envejece. Se debe permitir que envejezca (intemperie) según las recomendaciones del fabricante antes de la imprimación y aplicar la capa final.
 - Para obtener información más detallada sobre la pintura de acero galvanizado, consulte ASTM D6386.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Acero Inoxidable

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 80 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Recubierto en polvo

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 220 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 220 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 220 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Reparaciones de acero o aluminio

Superficies previamente imprimadas o pintadas



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Inspeccione el recubrimiento existente en busca de deslaminación o degradación para determinar si se debe quitar el recubrimiento existente. Si es así, repare o pele según sea necesario.

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: *RTS 1.8 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Para las superficies exteriores, lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar, limpiar y aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

Continúa en la página siguiente...

Reparaciones de acero o aluminio (continuación)

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Superficies pintadas Matthews o acabados no identificados

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Siempre pruebe la superficie pintada para verificar su compatibilidad antes de usar imprimaciones y capas finales de Matthews.
- Inspeccione el recubrimiento existente en busca de deslaminación o degradación para determinar si se debe quitar el recubrimiento existente. Si es así, repare o pele según sea necesario.



Opción de capa final Matthews (sin imprimación):

Si el acabado existente está completamente curado y en buen estado, Matthews Topcoat se puede aplicar directamente sin imprimación.

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con lija de grano 220 a 320 o una esponjilla abrasiva, y termine de lijar con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Importante: Si se ha expuesto el sustrato desnudo, se debe aplicar una imprimación Matthews apropiada antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Acrílico



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por el contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- Matthews recomienda enfáticamente el uso de adhesivo de enlace (Tie Bond) como adhesivo sobre acrílicos para garantizar una adhesión adecuada.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

14

Acrílico Cortado con láser, cortado con enrutador, tratado con llama



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por el contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- 6428SP/01 puede ser demasiado agresivo para acrílico cortado con láser.
- Matthews recomienda enfáticamente el uso de adhesivo de enlace (Tie Bond) como adhesivo sobre acrílicos para garantizar una adhesión adecuada.
- Para evitar agrietamiento en los bordes del acrílico cortado con láser, use un ajuste de temperatura más bajo.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Acrilonitrilo butadieno estireno (ABS)

Banner arriba

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por el contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.



Capa final de Matthews:

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Masilla para carrocería

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: RTS 1.8 VOC

- Lije en bloque la masilla para carrocerías según sea necesario con lija de grano 80 a 180, y termine de lijar con el grano más fino posible.
- Limpie el área alrededor de la reparación* con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije o raspe las áreas alrededor de la reparación según sea necesario con lija de grano 180 a 320, y termine con el grano más fino posible.
- Limpie el área que rodea la reparación* nuevamente con un limpiador apropiado.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar el bloque con grano 220 a 320 y vuelva a limpiar.
- Aplique imprimación epoxi o imprimación de uretano seguida de una capa final según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

*NOTA: El limpiador nunca debe entrar en contacto con la masilla para carrocería.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

PVC Expandido y no expandido (Komatex, Sintra, Celtec, Intacel, EX-Cel y Trovicel)



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- Para aplicaciones exteriores, es importante encapsular completamente todo el sustrato de PVC para evitar deformaciones.

Si se requiere relleno lateral, aplicar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP en los lados ásperos antes de aplicar la capa final:

- Con un rodillo, aplique de 1 a 3 capas de imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01 solo en las secciones laterales rugosas (no aplicar 6001SP/01 a la cara del PVC).
- Deje secar durante 1.5 horas.
- Lije hasta obtener la suavidad deseada.
- Limpie con el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique el adhesivo Tie Bond según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

16

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Fotopolímero Nova Polymers (NovAcryl PT y NovAcryl ECR-3)



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.

Fotopolímero (continuación):

Primera pintura de la superficie (no se necesita adhesivo de enlace):

- Limpie con preparación plástica 6428SP/01 o prelimpiador con bajo contenido de VOC 6410SP/01 con un cepillo de cerdas cortas.
- Mientras la superficie aún esté húmeda, séquela con aire comprimido.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique una capa final o un recubrimiento transparente directamente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Pintura de la segunda superficie opcional de NovAcryl PT (no se necesita adhesivo de enlace):

- Limpie con preparación plástica 6428SP/01 o prelimpiador con bajo contenido de VOC 6410SP/01 con un cepillo de cerdas cortas.
- Mientras la superficie aún esté húmeda, séquela con aire comprimido.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique una capa final a la segunda superficie directamente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- ¡Importante! Al aplicar pintura a la segunda superficie NovAcryl PT, debe aplicar un recubrimiento transparente a la primera superficie para proteger el fotopolímero. Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Fotopolímero Nova Polymers (NovAcryl LP, NovAcryl AL y Permaglow)

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.



17

Recubrimiento de la primera superficie (no se necesita adhesivo de enlace):

- Limpie con preparación plástica 6428SP/01 o prelimpiador con bajo contenido de VOC 6410SP/01 con un cepillo de cerdas cortas.
- Mientras la superficie aún esté húmeda, secala con aire comprimido.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique el recubrimiento transparente directamente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Fotopolímero Nova Polymers (NovAcryl EX)

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimación de grabado sin cromato:

74350SP/01 y 74351SP/01: RTS 3.5 VOC

- Limpie con un limpiador doméstico multiuso mientras frota suavemente con un cepillo de cerdas cortas.
- Enjuague bien con agua limpia.
- Mientras la superficie aún esté húmeda, séquela con aire comprimido.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 1 capa húmeda completa de imprimación grabada sin cromato 74350SP/01 únicamente.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Fotopolímero Jet

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.



Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

18

Copoliésteres, PETG y Mustang (Plaskolite)

No recomendamos Recubra copoliésteres y sustratos PETG con Matthews.

Impresión 3D Massivit

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.



Capa final de Matthews:

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Policarbonato



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- Los fabricantes de policarbonato recomiendan que toda la humedad se elimine por calor del sustrato antes de la aplicación del recubrimiento.
- La aplicación de cualquier imprimación, adhesivo o capa final alterará la resistencia al impacto de ese sustrato.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- 6428SP/01 puede ser demasiado agresivo para el policarbonato.
- Para acabados translúcidos, se debe usar pintura en aerosol translúcida de la serie Lacryl 400 (consulte la hoja de datos técnicos L400).

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Opción de capa base de Matthews (sin adhesivo de enlace):

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 1 capa ligera de capa base de Matthews convertida (SOA, N o SVOC) como capa de barrera (consulte la hoja de datos técnicos para el convertidor de capa base con bajo contenido de VOC 287103SP/01).
- Deje secar de 10 a 15 minutos.
- Aplique capas adicionales para lograr el color y la cobertura deseados.
- NOTA: Para pintar la primera superficie, aplique recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Algunos policarbonatos pueden ser sensibles al agrietamiento cuando se usa el adhesivo de enlace 74777SP/01. Usar una capa base convertida de Matthews (SOA, N o SVOC) en lugar de 74777SP/01 es una opción menos agresiva.

Vinilo



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- No se requiere aditivo flexible cuando se aplica Matthews Topcoat al vinilo completo preaplicado.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

20

Opción de capa final de Matthews (sin adhesivo de enlace):

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo VOC 6410SP/01.
- Lije con una esponjilla abrasiva.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Embellecedor Jewelite



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- No se requiere aditivo flexible cuando se aplica Matthews Topcoat al embellecedor preaplicado completo.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

EPS-Poliestireno Espuma Gator



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.

Imprimación de látex acrílico:

- Limpie el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique la imprimación de látex para exteriores para llenar y sellar todas las áreas de la superficie de espuma.
- Deje secar durante al menos 60 minutos.
- Raspe la superficie con una esponjilla abrasiva.
- Limpie con el prelimpiador con bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Cara flexible (Cooley)



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Capa final SOA, N o SVOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/04 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

22

Polipropileno y polietileno

- Requiere tratamiento de llama (Flame) o corona para alterar la estructura molecular de la superficie, lo que permite un período de tiempo limitado para que el sustrato sea receptivo a la pintura. Todas las estructuras de propileno y etileno son diferentes, así que pruebe la adherencia.
- Limpie con preparación plástica 6428SP/01.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Extremadamente difícil de pintar incluso cuando se utiliza un proceso de tratamiento con llama o corona.

Vidrio y porcelana

No recomendamos Recubra vidrio o porcelana con Matthews.

Madera (Incluyendo MDO, MDF y Extira)



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Ciertas aplicaciones que usan madera exterior como sustrato se expandirán o contraerán demasiado para que se pueda usar Matthews.
- Para aplicaciones exteriores, es importante encapsular completamente todo el sustrato para evitar la penetración de humedad.

Pasos generales de limpieza y preparación:

- Pruebe el nivel de humedad del sustrato. El nivel de humedad debe ser inferior al 13%.
- Elimine la suciedad con aire comprimido limpio.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Si se requiere un relleno/bloqueo pesado para llenar vetas, nudos u otras imperfecciones, la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01 proporciona el mayor relleno. De lo contrario, se puede utilizar cualquier imprimación Epoxi Matthew.

Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: *RTS 1.8 VOC*

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar con grano de 220 a 320.
- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique imprimación epoxi o imprimación de uretano seguida de una capa final según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

*NOTA: El limpiador nunca debe entrar en contacto con madera expuesta.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

23

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para alcanzar el espesor total de la película en seco.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Continúa en la página siguiente...

Madera (continuación) (Incluyendo MDO, MDF y Extira)

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje transcurrir 30 minutos (pulverización) o 1.5 a 2.5 horas (brocha/rodillo) antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Tablero de scooter

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Adhesivo de enlace:

274777SP/01: *RTS 0 VOC*

- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 220 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: *RTS 6.4 - 6.6 VOC*

- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 220 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Fibra de vidrio Sin recubrimiento de gel (crudo)

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: *RTS 1.8 VOC*

- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar, limpiar y aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para alcanzar el espesor total de la película en seco.
- Deje secar durante 24 horas antes de lijar, limpiar y aplicar la capa final.
- Recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

25

Fibra de vidrio Recubierto de gel

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por el contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- Todo el agente desmoldante debe eliminarse antes de lijar. Es posible que se requieran varios pasos de limpieza.



Capa final de Matthews:

- Limpie profundamente con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije según sea necesario con lija de grano 320 a 400 y termine de lijar con el grano más fino posible.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Si se necesita imprimación, aplique cualquier imprimación epoxi de Matthews según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

HDU o placa de espuma de poliuretano

Placa de polietileno, espuma para letreros, placa de precisión, placa de jaspe, Corafoam®/Dunaboard

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimación de superficie de poliéster:

6001SP/01: *RTS 1.8 VOC*

- Sople el sustrato con aire comprimido limpio.
- Mezcle la imprimación de superficie de poliéster de acuerdo con las instrucciones (consulte el cuadro de texto).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Aplique capas adicionales según sea necesario para lograr el llenado deseado.
- Deje secar durante 1.5 horas antes de lijar con grano de 220 a 320.
- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique imprimación epoxi o imprimación de uretano seguida de una capa final según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

*NOTA: El limpiador nunca debe entrar en contacto con la espuma expuesta.

Al rociar la imprimación de superficie de poliéster 6001SP/01, es importante consultar las hojas técnicas para conocer los detalles de la boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla 2.0 o más grande en la pistola pulverizadora. Cuando esté activado, mezcle bien y aplique inmediatamente. Limpie el equipo inmediatamente.

Granito

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Limpie con chorro de arena o lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie nuevamente con un limpiador apropiado (para granito pulido con chorro de arena, sople con aire comprimido limpio solamente).
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado* adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Limpie con chorro de arena o lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie nuevamente con un limpiador apropiado (para granito pulido con chorro de arena, sople con aire comprimido limpio solamente).
- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Limpie con chorro de arena o lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Limpie nuevamente con un limpiador apropiado (para granito pulido con chorro de arena, sople con aire comprimido limpio solamente).
- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Cemento Desnudo

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la preparación y aplicación del producto.



Pasos generales de limpieza y preparación:

- ¡Preste especial atención a estas instrucciones, ya que es muy importante seguirlas correctamente!
- Limpie a presión toda la superficie con 2000 PSI a 3 a 5 GPM (galones por minuto).
- Limpie con ácido muriático al 5% y solución acuosa. (¡Utilice las instrucciones de seguridad recomendadas por el fabricante del ácido muriático!)
- Enjuague bien con agua y deje secar.
- Elimine la suciedad con aire comprimido.
- Pruebe el nivel de pH del sustrato. El nivel de PH adecuado debe ser menor a 10 y mayor que 5, neutral es 7 y se prefiere. (Los lápices de prueba de pH se pueden comprar en <http://www.cole-palmer.com>)
- Pruebe el nivel de humedad del sustrato. El nivel de humedad debe ser inferior al 13%.
- Importante: Si no se garantiza que los niveles de humedad y pH estén dentro de los límites recomendados, se producirá una falla aparente o eventual del recubrimiento.
- Aplique la imprimación y la capa final según las recomendaciones a continuación.

Imprimaciones epoxi 2.1:

274528SP/01 Gris • 274530SP/01 Blanco • 274531SP/01 Negro

- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación epoxi blanca o imprimación epoxi negra:

274908SP/01 o 274808SP/01: *Ambos son RTS 3.90-3.95 VOC*

- Aplique 2 capas húmedas completas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Imprimación de epoxi blanco:

MAP-LVU100/01: *RTS 0.42 VOC*

- Aplique una o dos capas húmedas, permitiendo un tiempo de secado adecuado entre cada aplicación.
- Deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa final.
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Recomendaciones de preparación para el recubrimiento transparente

Matthews Topcoat (Color)

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.



Inmediatamente después de la aplicación de Matthews Topcoat:

- Deje secar la capa final durante 15 minutos.
- Aplique 2 capas húmedas completas de Matthews Clear, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.

Si la capa final se deja secar más de 24 horas:

- Limpie con el limpiador Matthews apropiado.
- Lije ligeramente en seco con lija de grano 320 a 400 g a mano/máquina o lije en húmedo con 600 g.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique 2 capas húmedas completas de Matthews Clear, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.

Aluminio, latón, cobre o bronce

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Bisele o elimine todos los bordes afilados antes de aplicar Spray Bond.
- Para latón y cobre, los transparente Braco 42260SP/01 contienen un agente antideslustre.



29

Adhesivo de pulverización (Spray Bond):

274793SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas de ligeras a medias, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Acrílico



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- 6428SP/01 puede ser demasiado agresivo para acrílico cortado con láser.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Los acrílicos cortados con láser, cortados con enrutador y tratados con llama pueden ser susceptibles de agrietarse en los bordes. Use configuraciones de temperatura más bajas si es posible e imprimación con 274777SP/01 Tie Bond solamente.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Policarbonato



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- Los fabricantes de policarbonato recomiendan que toda la humedad se elimine por calor del sustrato antes de la aplicación del recubrimiento.
- La aplicación de cualquier imprimación, adhesivo o capa final alterará la resistencia al impacto de ese sustrato.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- 6428SP/01 puede ser demasiado agresivo para el policarbonato.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: RTS 0 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: RTS 6.4 - 6.6 VOC

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Opción de recubrimiento transparente convertido Matthews (sin adhesivo de enlace):

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique una capa de niebla de preparación plástica 6428SP/01 y deje secar para reducir la carga estática de la superficie.
- Aplique 1 capa ligera de recubrimiento transparente Matthews convertido (convencional o con bajo contenido de VOC*) como capa de barrera (consulte la hoja de datos técnicos para el convertidor de capa base con bajo contenido de VOC 287103SP/01).
- Deje secar de 10 a 15 minutos.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

*287103SP/01 no debe usarse en recubrimientos transparentes MAP-LV ultrabajo

Algunos policarbonatos pueden ser sensibles al agrietamiento cuando se usa Tie Bond. El uso de recubrimientos transparentes convertidos de Matthews (excluidos los recubrimiento transparentes MAP-LVC) en lugar de 74777SP/01 es una opción menos agresiva.

Vinilo



- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.
- 6410SP/01 se puede utilizar como limpiador en áreas reguladas por contenido de VOC, pero no proporcionarán las mismas propiedades antiestáticas de la preparación plástica 6428SP/01 que no cumple con las normas.
- No se requiere aditivo flexible cuando se aplica Matthews Topcoat al vinilo completo preaplicado.

Adhesivo de enlace:

274777SP/01: *RTS 0 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Limpiadores convencionales o con bajo contenido de VOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/01 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Adhesivo de enlace:

74777SP/01: *RTS 6.4 - 6.6 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas húmedas medianas, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Limpiadores convencionales o con bajo contenido de VOC: mezcle con el aditivo flexible 47474SP/01 según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.
- Los productos para capas finales MAP-LV no requieren aditivo flexible.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

32

Opción de recubrimiento transparente Matthews (sin adhesivo de enlace):

- Limpie con el limpiador de preparación plástica 6428SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije con una esponjilla abrasiva.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Luminore

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante la aplicación del producto.



Adhesivo de pulverización (Spray Bond):

274793SP/01: *RTS 0 VOC*

- Limpie con el limpiador de preparación rápida 45330SP/01 o el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Aplique 2 a 3 capas de ligeras a medias, dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar de 5 a 10 minutos antes de aplicar el recubrimiento transparente.
- Aplique el recubrimiento transparente según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Madera

- Utilice el equipo de protección personal (EPP) adecuado durante el lijado y la aplicación del producto.
- Ciertas aplicaciones que usan madera exterior como sustrato se expandirán o contraerán demasiado para que se pueda usar Matthews.
- Para aplicaciones exteriores, es importante encapsular completamente todo el sustrato para evitar la penetración de humedad.



Pasos generales de limpieza y preparación:

- Pruebe el nivel de humedad del sustrato. El nivel de humedad debe ser inferior al 13%.
- Elimine la suciedad con aire comprimido limpio.
- Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
- Quite el polvo con aire comprimido limpio y un trapo adhesivo.
- Selle la madera aplicando 2 capas húmedas completas de Matthews Gloss Clear permitiendo un tiempo de secado adecuado entre capas.
- Deje secar completamente el recubrimiento transparente antes de lijar con lija de grano 320 o más fino para suavizar la superficie.
- Elimine la suciedad con aire comprimido limpio.
- Aplique 2 capas húmedas completas de recubrimiento transparente Matthews dejando un tiempo de secado adecuado entre capas.

Mezcla de productos de Matthews Paint

Los dos métodos más comunes para mezclar productos de Matthews Paint son con una taza mezcladora o una varilla mezcladora:

Usando una taza mezcladora Matthews

1. Agite bien la pintura o revuelva el color mezclado.
2. Localice la cuadrícula de la proporción de medición "3:1:1" impresa en la taza.
3. En la cuadrícula de proporción "3:1:1", elija el número que representa el volumen de pintura que necesita. Usaremos "4" en nuestro ejemplo. (Ver figura 1)
4. Vierta la pintura en la taza hasta el "4" en la columna de la izquierda.
5. Vierta el catalizador en la taza hasta el "4" en la columna del medio.
6. Vierta el reductor en la taza hasta el "4" en la columna de la derecha.
7. Opcional: Agregue acelerador (usando una taza de acelerador por separado) al volumen específico indicado en la hoja de datos técnicos (TDS) del producto.
8. Revuelva la mezcla correctamente medida durante 60 segundos o hasta que pueda ver visualmente que todos los ingredientes están bien mezclados.



3 : 1 : 1		
		7
		6
	7	
	6	5
7	5	4
6		
5	4	3
4	3	
3	2	2
2		
1	1	1

Figura 1
Amarillo = Pintura
Rojo = Catalizador
Azul = Reductor

- La varilla mezcladora está diseñada para usarse en un recipiente de lados rectos. Nunca mida la pintura con una varilla mezcladora en una taza mezcladora cónica.



Uso de una varilla mezcladora Matthews

1. Agite bien la pintura o revuelva el color mezclado.
2. Coloque una varilla mezcladora Matthews en un recipiente de lados rectos de modo que quede vertical.
3. Elija una de las cuatro columnas según la cantidad total lista para rociar deseada. En este ejemplo, usamos la columna de la izquierda con los incrementos más grandes. (Ver Figura 2) Nota: Cuando se use una varilla mezcladora, todos los ingredientes se miden en una columna vertical.
4. Vierta la pintura en la taza hasta el "3" en la columna de la izquierda.
5. Vierta el catalizador en la taza hasta el "4" en la misma columna.
6. Vierta el reductor en la taza hasta el "5" en la misma columna.
7. Opcional: Agregue acelerador (usando una taza de acelerador por separado) al volumen específico indicado en la hoja de datos técnicos (TDS) del producto correspondiente.
8. Revuelva la mezcla correctamente medida durante 60 segundos o hasta que pueda ver visualmente que todos los ingredientes estén bien mezclados.

 MATTHEWS PAINT UNIVERSAL MIXING STICK	
10	20
	19
9	18
	17
8	16
	15
7	14
	13
6	12
	11
5	10
4	9
	8
3	7
	6
2	5
	4
1	3
	2
	1

Figura 2
Amarillo = Pintura
Rojo = Catalizador
Azul = Reductor

Renovación y reparación de campo

Fachadas de casas

Materiales de construcción, puertas y estructuras

- El sustrato debe estar completamente limpio para verificar que se hayan eliminado todos los contaminantes.
- Respete todos los usos del producto en cuanto a normativa y seguridad para las aplicaciones exteriores.



- Restaure las fachadas de casas desde el suelo hasta aproximadamente 8 pies de altura usando Matthews para obtener mejor durabilidad en estas áreas de alto tránsito.
- Limpie la zona con un lavador a presión y una solución de limpieza para eliminar toda la pintura suelta y las sustancias extrañas (hongos, suciedad, excremento de aves, etc.).
- Deje secar la zona completamente antes de lije.
- Lije o desgaste las zonas que se deben pintar con la lija correcta a fin de generar adherencia. Desbaste las zonas pintadas que se han picado, descamado o que tienen pintura suelta.
- Limpie con el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Imprima todas las zonas que se lijeon y en las que haya quedado expuesto el sustrato. Imprima los sustratos que se agregaron.
- Después de dejar secar la pintura base durante más de 24 horas, debe lijarse con lija de grano 220.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique la capa de color Matthews hasta un total de 4.0 a 4.5 mil de película húmeda para alcanzar 2 mil de espesor de película seca (DFT).
- Recubra según las recomendaciones de la hoja de datos técnicos.

Siempre consulte la guía de sustratos para obtener más información.

35

Filas

Pasamanos, barandas, cercas, puertas, barreras de seguridad y estructuras de acero

- La limpieza antes de la restauración y el lijado es importante para eliminar todo el protector solar, el aceite y los residuos de suciedad en todas las superficies que tocan las personas.



- Limpie con el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije o desgaste las zonas que se deben pintar con la lija correcta a fin de generar adherencia. Desbaste las zonas pintadas que se han picado, descamado o que tienen pintura suelta.
- Elimine por completo todo el óxido de los metales ferrosos. En metales no ferrosos, elimine toda la corrosión (polvo blanco).
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Imprima todas las zonas expuestas que se hayan lijado hasta el sustrato de base con pintura base epoxi Matthews.
- Lije todas las zonas imprimadas al cabo de 24 horas. (Recuerde la regla de los 15 grados).
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique la capa de color Matthews hasta un total de 4.0 a 4.5 mil de película húmeda para alcanzar 2 mil de espesor de película seca (DFT).

Siempre consulte la guía de sustratos para obtener más información.

Postes de luz

Postes de luz, acero y hierro de adorno

- En zonas adornadas difíciles de lije con eficacia, use un paño abrasivo Scotch-Brite después de limpiar. Limpie antes y después de la abrasión.



- Limpie con el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Lije o desgaste las zonas que se deben pintar con la lija correcta a fin de generar adherencia. Desbaste las zonas pintadas que se han picado, descamado o que tienen pintura suelta.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Imprima todas las zonas expuestas y lijadas con una pintura base Matthews antes de pintar. Imprima con pintura base epoxi Matthews.
- Lije todas las zonas imprimadas al cabo de 24 horas. (Recuerde la regla de los 15 grados).
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique la capa de color Matthews hasta un total de 4.0 a 4.5 mil de película húmeda para alcanzar 2 mil de espesor de película seca (DFT).

Siempre consulte la guía de sustratos para obtener más información.

Vehículos de juegos

- Mientras repara la fibra de vidrio, pueden aparecer grietas pequeñas. Antes de rellenar estas fisuras con resina o Bondo, primero taladre un orificio pequeño en cada extremo de la grieta para que no se fracture al desplazarse.



36

- Limpie con el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01. Si la zona tiene cantidad abundante de grasa de ejes o aceite de motores, use primero un desengrasante.
- Repare todas las zonas dañadas.
- Lije o desgaste las zonas que se deben pintar con la lija correcta a fin de generar adherencia. Desbaste las zonas pintadas que se han picado, descamado o que tienen pintura suelta.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Imprima todas las zonas que se lijeon hasta que quedó expuesto el sustrato.
- Después de dejar secar la pintura base durante más de 24 horas, debe lijese con lija de grano 220.
- Limpie de nuevo con un limpiador adecuado.
- Aplique la capa de color Matthews hasta un total de 4.0 a 4.5 mil de película húmeda para alcanzar 2 mil de espesor de película seca (DFT).

Siempre consulte la guía de sustratos para obtener más información.

Efectos especiales

Cómo crear el efecto óxido

- Para lograr el óxido, debe saber qué aspecto tiene.
 - Acero: Marrón oscuro/marrón/rojo
 - Hierro: Anaranjado oscuro/anaranjado/marrón
 - Aluminio/oxidación: Blanco/amarillo
- Herramientas necesarias:
 - Varias esponjas y tamaños
 - Trapos
 - Pinceles de cerda dura resistentes a ácidos
 - Pincel de cerda natural suave



- Primero, debe decidir qué tipo de óxido quiere imitar.
- Pinte con el color de base. Para obtener mejores resultados, deje secar durante la noche.
- Siempre raspe antes de comenzar el efecto especial con un paño Scotch-Brite para obtener buena adherencia.
- Limpie con el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Elija el primer color para el óxido. Suele ser el color más oscuro.
- Deje secar el primer color de óxido y luego agregue una capa transparente para que los colores siguientes no se manchen.
- Si la capa transparente se ha asentado durante más de 24 horas, raspe entre las capas. Luego limpie. Elija el segundo color para el óxido. Suele ser el color medio.
- Deje secar el segundo color de óxido y luego agregue una capa transparente para que el color siguiente no se manche.
- Si la capa transparente se ha asentado durante más de 24 horas, raspe entre las capas. Luego limpie.
- Elija el tercer color para el óxido. Suele ser el color más claro y se usa en poca cantidad.
- Al pintar la capa transparente final, puede usar varios niveles de brillo para simular el proceso de envejecido.

Siempre consulte la guía de sustratos para obtener más información.

Aspecto envejecido

Cómo crear el aspecto envejecido

- Para lograr un efecto aún más envejecido, puede agregar moho aplicando diferentes tonos de verde con una esponja o agregar suciedad y grasa.
- Para que el aspecto envejecido parezca aún más realista, decolore más las zonas expuestas al sol y decolore menos y deje con más brillo las zonas que están a la sombra.



Cómo decolorar la pintura para que parezca envejecida

- Limpie con el prelimpiador de bajo contenido de VOC 6410SP/01.
- Imprima las zonas sin pintar si es necesario.
- Pinte el color de base elegido.
- Después de pintar el color de base y de que se haya evaporado, agregue a la base una cantidad pequeña de blanco o de otro color, como amarillo claro, para comenzar a decolorar. (No agregue color a una pintura ya mezclada en un recipiente de pulverización porque se alterará la proporción de la mezcla).
- Agregue color a la base original y luego mezcle en una proporción de 3-1-1.
- Comience a decolorar desde la parte inferior para que se mezcle mejor.
- Apenas se haya mezclado un segundo color, pulverice una capa de pintura transparente para borrar la línea de decoloración. De esta forma, el borde de la pintura quedará parejo.
- Si se desea aplicar un tercer color, agregue más color a la base y luego pulverice desde la parte inferior, como en la capa anterior, y repita la capa transparente en toda la zona.
- Para envejecer la superficie aún más, puede aplicar pintura transparente sobre el primer color de base en un semibrillo, luego decolorar a satinado y luego hasta lograr el acabado mate.

Siempre consulte la guía de sustratos para obtener más información.

Proceso para la reparación en el lugar con pincel o rodillo

Cepillos y rodillos recomendados



Rodillos:

- Deben ser de espuma, fieltro, poliéster tejido, mohair o lana de cordero compatibles con el uretano.
- Otros rodillos pueden hincharse o disolverse.
- Ejemplos:
 - Rodillos Whizz de 4": #34011 (amarillo), #54011 (blanco con raya amarilla o negra), #54060 (negro) o #74011 (blanco con raya azul)
 - Rodillos Wooster de 4-1/2": #RR304 (blanco), #RR310 (verde) o #RR311 (verde)



Pinceles:

- Use un pincel de poliéster o nailon, de cerdas naturales o finas.

Limpieza y preparación



Limpieza:

1. Aplique una cantidad generosa de limpiador a la superficie con un paño limpio sin pelusa o una botella rociadora de mano y limpie la superficie.
2. En la aplicación inicial, los contaminantes flotarán hasta la superficie. En la segunda limpieza, con un paño seco y limpio, se eliminarán los contaminantes.
3. Limpie la superficie hasta secarla mientras todavía está húmeda, con un paño blanco y limpio en un solo sentido. Así eliminará el manchado de los contaminantes. Cambie los trapos con frecuencia.
4. Nunca deje que el limpiador se seque sobre la superficie.
5. Para obtener mejores resultados, limpie la superficie antes y después de lije.



Lijado:

1. Lije según sea necesario con una lija de grano 180 a 320 y termine con el grano más fino posible.
2. No olvide desbastar el acabado original alrededor de la zona de reparación.

Proceso para la reparación en el lugar con pincel o rodillo

Imprimación de metal puro o zonas reparadas

Elección del producto pintura base

Elija una pintura base MPC que le ofrezca las características de relleno, los tiempos de secado y el nivel de VOC deseado y que cumpla todas las normas estatales y locales. Consulte siempre las fichas técnicas de MPC para conocer los datos de rendimiento y los VOC.

Notas:

- No recargue el rodillo ni el pincel.
- Aplique las capas de la forma más pareja posible. Las capas pesadas aumentan los tiempos de evaporación y secado.
- Si las capas son parejas, obtendrá mejor cubrimiento y uniformidad que con las capas pesadas.
- Elija el reductor apropiado para el producto usado. Consulte la ficha técnica de productos Matthews para conocer las recomendaciones de mezcla que le brindarán un rendimiento óptimo.
- Mantenga una superposición del 50% para evitar las marcas entre capas.



Proceso para aplicar la pintura base con rodillo (reparación de puntos):

1. Aplique la primera capa con rodillo:
 - a. Comience desde el centro de la reparación. Imprima toda la zona de reparación usando una técnica de deslizar o levantar el rodillo para crear un borde suave alrededor de la zona de reparación. Con esta técnica, obtendrá un borde delgado y parejo que facilitará el lijado.
2. Deje que se evapore la primera capa hasta que esté seca al tacto.
3. Aplique la segunda capa con rodillo:
 - a. Con la misma técnica, aplique la segunda capa justo fuera de la primera capa para obtener un borde suave.



Proceso para aplicar la pintura base con rodillo (panel completo):

1. Aplique la primera capa con rodillo de borde a borde.
 2. Deje evaporar hasta que la superficie esté seca al tacto.
 3. Aplique la segunda capa con rodillo de borde a borde.
 4. Deje evaporar hasta que la superficie esté seca al tacto.
- Importante: Si la pintura base se deja secar más de 24 horas, se debe lijar la superficie levemente con lija de 320 o con paño abrasivo bordó antes de aplicar la capa superior.



Proceso para aplicar la capa superior con rodillo (solo colores sólidos):

1. Mezcle la capa superior que usará según las recomendaciones de la ficha técnica.
2. Aplique la primera capa con rodillo.
3. Deje evaporar hasta que la superficie esté seca al tacto.
4. Aplique la segunda capa con rodillo.
5. Consulte la ficha técnica del producto para seguir las recomendaciones sobre el tiempo de secado.



760 Pittsburgh Drive • Delaware, OH 43015
1.800.323.6593 • Fax: 1.800.947.0377 • Visite nuestro sitio web en: www.matthewspaint.com

*mpe PAINT DROPS DESIGN in color es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc.
mpe MATTHEWS PAINT and Droplet and Rounded Rectangle es una marca comercial registrada de PPG Industries Ohio, Inc.*

MPC323 08/23