



Brillo transparente Braco Matthews

42260SP/01

El acabado transparente de alto brillo Braco 42260SP/01 de poliuretano acrílico Matthews (MAP®) está desarrollado específicamente para metales que se empañan, incluyendo latón, bronce o cobre.

Está formulado con agentes UV que aseguran una excelente retención de brillo y protección del color y del sustrato debajo.

*NOTA: El Promotor de adhesión 274793SP/01 debe aplicarse primero.



Características:

Ventajas:

Acabado brillante y duraderoAgrega profundidad y apariencia
Para secado al aire o secado forzado.....Se adapta a la mayoría de las condiciones del taller
Excelente resistencia a rayos UVExcelente retención de color y brillo; ciclo de vida extendido; bajo costo de mantenimiento
Antiempañamiento..... Conserva la apariencia original de metales decorativos; previene decoloración de metales pulidos
Aplicable con brocha y rodilloPara uso en áreas donde se prohíbe la pulverización con aire
Poliuretano acrílico 2K.....Resistencia a la erosión, Resistencia al entizamiento, durabilidad de largo plazo

Superficies compatibles:

El acabado transparente brillante Braco 42260SP/01 puede aplicarse sobre superficies bien preparadas de:

Latón*
Bronce*
Cobre*
Promotor de adhesión para metales con bajo VOC 274793SP/01

*NOTA: Debe aplicarse el promotor de adhesión 274793SP/01 a latón, bronce o cobre antes de la capa transparente.

Productos asociados:

Catalizador

Catalizador universal 43270SP/01*
Catalizador para brocha 43621SP/04 (para aplicación con brocha o rodillo)
Catalizador lento 43999SP/01 (para clima cálido, aplicación en horno o sustratos muy grandes)

* También disponible en /04

Reductor

6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
45280SP/01 Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
45290SP/01 Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
6396SP/01 Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y más
45251SP/01 Retardador, para mezclarse con reductor hasta un 50% No debe ser usado solo.

Acelerador

Acelerador HS 287437SP/08
Acelerador MAP 47117SP/04
Mejorador Turbo HS 287484SP/08
Acelerador ultra bajo VOC MAP-LVA117/08

42260SP/01

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

El sustrato debe prepararse según la Guía de preparación de sustratos de Matthews antes de aplicar la capa superior.

Proporción de mezcla:



Proporción de mezcla para rociado (por volumen)

42260SP/01	43270SP/01 o /04, 43999SP/01	Reductor*	Con acelerador
3 partes	1 parte	1 parte	Opcional**

* Elija el reductor MAP

- 6379SP/01 Temperatura fresca, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
- 45280SP/01Temperatura templada, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
- 45290SP/01Temperatura cálida, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
- 6396SP/01Temperatura muy cálida, 80 °F (27 °C) y superior
- 45251SP/01Retardador, para mezclarse hasta en 50% con reductor.

No debe ser usado solo.

• NOTA: Los trabajos más grandes pueden necesitar un reductor de temperatura más caliente.

** Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

- Para aplicación de brocha y rodillo, consulte la Hoja de datos técnicos MPC159.
- Todos los componentes deben mezclarse bien antes de usar.
- Filtre el material después del mezclado



Duración útil: 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, la selección del reductor y del acelerador.

Nota: no mezcle más producto del que pueda usar dentro de los límites de tiempo detallados a continuación:

Método de aplicación	Acelerador*	Carga máxima por cuarto de galón RTS	Duración útil
Rociado	Sin acelerador		8 horas
	287437SP/08	1.5 oz.	2 horas
	MAP-LVA117/08	1 oz.	45 min.
	47117SP/04	1 oz.	1 hora
	287484SP/08	0.5 oz.	1 hora
Brocha y rodillo	No se recomienda usar acelerador cuando se usa brocha o rodillo		8 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Aditivos:



Los siguientes productos no son necesarios, pero pueden usarse para necesidades específicas de una aplicación o un proyecto:

- Aditivo para brocha/rodillo 47444SP/04

42260SP/01

Instrucciones de uso

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.



Suministro de fluido a recipiente de presión: 8 - 12 onzas/minuto



Configuración de pistola: Alimentación por sifón: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
HVLP: 1.2 - 1.4 mm 0.047 - 0.055 punta de fluido
Recipiente de presión: 1.0 - 1.2 mm 0.039 - 0.047 punta de fluido

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 espesor total de película seca o el control metálico.

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

Esesor de película recomendado:	Esesor de película húmeda (WFT)	Por capa	Total
	Esesor de película seca (DFT)	3 - 4 mil	6 - 8 mil
		1 mil	2 mils

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
42260SP/01 (Mezcla 3:1:1 con catalizador y reductor)

Acelerador*	Libre de polvo	No transferencia al tacto	Seco para usar	Tiempo de encintado	Aplicación de vinilo (2 -3 mils)	Aplicación de vinilo metálico reflexivo
Sin acelerador	15 minutos	30 min-1 hora	1.5-2 horas	16 horas	48 horas	96 horas
287437SP/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	1 hora	24 horas	48 horas
MAP-LVA117/08	15 minutos	30-45 minutos	1-1.5 horas	45 minutos	24 horas	48 horas
47117SP/04	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	45 minutos	24 horas	48 horas
287484SP/08	15 minutos	30-45 minutos	45 min-1 hora	2 horas	8 horas	24 horas

*Los tiempos listados en la tabla anterior son para una carga completa de acelerador. Consulte MPC218 para aceleradores y cantidades opcionales.

Nuevo recubrimiento: Las películas de pintura curadas más de 24 horas deben limpiarse, lijarse ligeramente en seco con grano 320 - 400 a mano/a máquina o lijarse en húmedo con grano 600 y volverse a limpiar antes de aplicar un nuevo recubrimiento.

Secado forzado: Permita 30 minutos de purga antes del horneado para evitar el ampollamiento de solvente. Hornee durante 40 minutos a 140°.

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.

42260SP/01

Brillo transparente
Braco Matthews

Datos técnicos:

Información de VOC

VOC real RTS	4.91 - 5.51 lb/gal
VOC real RTS	589 - 661 g/L
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	4.91 - 5.51 lb/gal
VOC reglamentario (menos agua menos exento) RTS	589 - 661 g/L

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

Características de rendimiento

Sólidos en volumen (RTS)	26.49%
Cobertura teórica (1 mil, 100% de eficiencia de transferencia)	500 pies ² /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

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