

# 2KPB

# MATRIX

**SYSTEM**  
AUTOMOTIVE FINISHES

## IMPRIMADOR/ACONDICIONADOR DE URETANO DE ALTO RENDIMIENTO

### Hoja de datos técnicos

Teléfono de asistencia técnica 800.735.0303

#### NÚMERO DE PRODUCTO

2KPB

#### DESCRIPCIÓN

IMPRIMADOR/ACONDICIONADOR DE URETANO DE ALTO RENDIMIENTO

#### ACTIVADOR

2KPA

#### DESCRIPCIÓN

ACTIVADOR DE IMPRIMADOR DE ALTO RENDIMIENTO

#### REDUCTORES

NO SE RECOMIENDAN

#### DESCRIPCIÓN

NO SE RECOMIENDAN

#### DESCRIPCIÓN

El imprimador de uretano de alto rendimiento 2KPB está formulado para brindar una máxima resistencia y un mínimo abultamiento debido a la acción del lijado. Diseñado específicamente para trabajos de pintura que deben verse de la mejor forma, cuando se desean resultados extraordinarios, 2KPB es la primera opción de los expertos.

#### SUSTRATOS COMPATIBLES

- ACABADOS OEM
- ALUMINIO\*
- ACERO GALVANIZADO\*
- FIBRA DE VIDRIO
- METAL PURO\*
- E-COAT

*\*Consejo técnico:* Los sustratos compatibles deben estar limpios, lijados y tratados antes de aplicar cualquier acondicionador imprimador. Para obtener el máximo rendimiento siempre trate el metal puro con un sistema de acondicionamiento para metales de alta calidad o use un imprimador Matrix MP4-2K, MP-550 o MP-600.

#### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

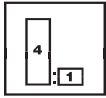


1. Lave completamente el área con agua y jabón para eliminar los contaminantes que los limpiadores a base de solventes no pueden eliminar eficazmente.
2. Limpie el área a reparar con removedor pre-preparación de cera y grasa Matrix MX-9000 o MXW-9001 donde las normas COV así lo requieran.
3. Lije completamente la superficie con un papel de lija de grano 180-220 o su equivalente y repita el paso 2.
4. Aplique el acondicionador imprimador de Matrix System.

*\*Consejo técnico:* Se recomienda el uso de paños limpios y sin pelusa durante el proceso de limpieza para minimizar la probabilidad de contaminación de los materiales de sustrato.

IMPRIMADOR

## PROPORCIÓN DE MEZCLA



2KPB : 2KPA  
4 Partes : 1 Parte

## VIDA ÚTIL



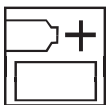
Endurecedor  
2KPA

Tiempo  
1- 2 Horas

Temp  
77° F (25° C)

*\*Consejo técnico:* La vida útil se acorta conforme aumentan las temperaturas. No se recomienda usar los productos Matrix System en temperaturas por debajo de los 65° F (18.3° C).

## ADITIVOS



### ACELERADOR

Use hasta media onza líquida (14.78 ml) de acelerador MX-081 por cada cuarto (0.9 L) que se puede usar en forma de rocío. La adición de MX-081 reducirá a la mitad los tiempos de curado. El uso de MX-081 reducirá a la mitad la vida útil. El uso de MX-081 no aumentará los niveles de COV en áreas donde no haya presencia de acetona.



### OJO DE PESCADO

**No use** eliminador de ojos de pescado en este producto.

## APLICACIÓN



Aplique dos o tres capas con un tiempo de templado de 10-15 minutos entre cada capa. Cuando use aire de atomización HVLP, aplique una presión de 40-50 psi en la pistola o de 5-10 psi en la tapa. Permita que 2KPB se seque durante 4-5 horas a 77° F (25° C) previo al procedimiento de lijado. Antes de aplicar la capa final, bloquee con un papel de lija de grano 600 o más fino. Para mayor rendimiento, selle el imprimador 2KPB antes de aplicar la capa final.

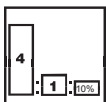
*\*Consejo técnico:* Los tiempos de lijado pueden variar según el grosor de la película, tiempos de templado y la temperatura.



TIPO DE PISTOLA  
TAMAÑO  
PSI

HVLP  
1.5 - 2.1mm  
5 - 10 en la tapa

Convencional  
1.5 - 2.1mm  
40 - 50 en la pistola



### PINTURA DE PIEZAS FLEXIBLES

Al pintar ciertas piezas flexibles es posible que se necesite un aditivo para flexibilidad. Use el auxiliar para flexibilidad MX-841 mezclado a 4:1:10% por volumen para preparar la mezcla que se rociará.

2KPB : 2KPA  
4 Partes : 1 Parte

MX-841  
10%

## **INFORMACIÓN DE TIEMPOS DE SECADO Y TEMPLADO**



### ***TIEMPOS EN SECO A 77° F (25° C)***

TIEMPO DE TEMPLADO  
PARA LIJADO  
PARA CAPA FINAL

10-15 MINUTOS  
4-5 HORAS  
4-5 HORAS



### ***SECADO A PRESIÓN A 140° F (60° C)***

TIEMPO DE PURGA  
TIEMPO DE HORNEADO A 140° F (60° C)

10 MINUTOS  
30 MINUTOS

## **REPARACIÓN Y RECUBRIMIENTO**



El acondicionador imprimador de uretano 2KPB debe lijarse antes de recubrirse, después de un período de secado de 30 minutos a 77° F (25° C), o una vez transcurrida como mínimo una hora de enfriamiento posterior al secado a presión a 140° F (60° C) durante 30 minutos. Después de cuatro horas, el imprimador MP-2K debe lijarse antes de recubrirse.

*\*Consejo técnico:* Para producir la adhesión mecánica, este producto debe lijarse antes de pintarse.

## **LIMPIEZA DE EQUIPO**



Limpie el equipo inmediatamente después de usarlo con el limpiador fluido en pistola MX-110 o un disolvente para lacas de alta calidad.

## **DATOS TÉCNICOS**

Color:	Amarillo pálido
Imprimador:	4 partes 2KPB
Endurecedor:	1 parte 2KPA
Sólidos por peso (lista para usarse):	57.8%
Grosor de película:	1.0 - 1.25 milipulgadas secas por capa húmeda completa
Cobertura:	574 pies cuadrados por galón a una milipulgada seca

C.O.V. como se entrega:	Normativa COV en lb./gal	Normativa COV en g./L.	Material COV en lb./gal	Material COV en g./L.
2KPB	4.3	519	4.3	519
2KPA	5.5	662	5.5	662
C.O.V. (RTS):				
2KPB/2KPA	4.6	548	4.6	547

Desecho/seguridad:	Consulte la MSDS (Hoja de datos de seguridad de materiales) de este producto
Plomo/cromato:	Ninguno
Resistencia a la humedad:	Excelente
Resistencia al rocío salino:	Excelente
Nº de referencia de la MSDS	MX-SD2

### **PARA USO INDUSTRIAL EXCLUSIVAMENTE**

Lea la MSDS antes de usar el producto.

El contenido de este empaque debe mezclarse con otros componentes antes de que el producto pueda usarse. Cualquier mezcla de componentes tendrá peligros para todos los componentes. Lea todas las etiquetas de advertencia antes de abrir los empaques. Siga todas las medidas de precaución.

El material está diseñado para ser aplicado por personal con entrenamiento profesional, utilizando el equipo correcto bajo condiciones controladas; no está fabricado para su venta al público general.

**PARA OBTENER INFORMACIÓN ADICIONAL ACERCA DE LA SEGURIDAD, CONSULTE LA MSDS Y LAS ETIQUETAS DEL PRODUCTO.**

**NOTA:** No se recomienda el uso de los productos Matrix Systems en temperaturas por abajo de los 65° F (18.3° C). Su uso por debajo de estas temperaturas afectará los tiempos de secado y desempeño.

***¡Póngalo a prueba!***  
**www.matrixsystem.com**