

# MP4-2K

## ACONDICIONADOR IMPRIMADOR LIGHTNING™

### Hoja de datos técnicos

Teléfono de asistencia técnica 800.735.0303

#### NÚMERO DE PRODUCTO

MP4-2K

#### DESCRIPCIÓN

ACONDICIONADOR IMPRIMADOR LIGHTNING™

#### ACTIVADOR

MA4-2K

MA5-2K

#### DESCRIPCIÓN

ACTIVADOR LIGHTNING™

ACTIVADOR LENTO

#### REDUCTORES

NO SE RECOMIENDAN\*

#### DESCRIPCIÓN

NO SE RECOMIENDAN

*\*Consejo técnico:* El uso de solventes de grado uretano aumentará el contenido de COV de MP4-2K excediendo el límite de 4.8 lb./gal. (2.17 kg./3.8 L) establecido por las normas y puede contribuir a que el solvente se desprenda, descame o presente otros problemas similares.

#### DESCRIPCIÓN

El imprimador MP4-2K con tecnología Lightning Cure seca en 45 minutos y se lija fácilmente para reducir los ciclos de tiempo. El acondicionador imprimador directo para metales, MP4-2K ofrece una excelente protección contra la corrosión, adhesión y extraordinaria resistencia a los rayones del lijado. El imprimador MP4-2K reduce la necesidad de usar otros imprimadores en áreas de metal puro con un diámetro menor a 6" (15.2 cm.).

#### 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.

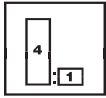
#### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



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 MP4-2K.

*\*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.

## PROPORCIÓN DE MEZCLA



MP4-2K : MA4-2K/MA5-2K  
4 Partes : 1 Parte

## VIDA ÚTIL



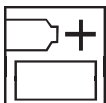
Endurecedor  
MA4-2K/MA5-2K

Tiempo  
2 - 4 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

**No use** acelerador en este producto.



### OJO DE PESCADO

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

## APPLICATION



Aplice dos capas con un tiempo de templado de 5-10 minutos a 77° F (25° C) entre cada capa. Cuando use aire de atomización HVLP, aplique una presión de 20-35 psi en la pistola o de 8-10 psi en la tapa. Deje que el MP4-2K se seque durante 45 minutos a 77° F (25° C) antes de lijarlo. Matrix System Automotive Finishes, Inc. recomienda un bloqueo final con papel de lija de grano 600 o más fino antes de colocar la capa final. Para mayor rendimiento, selle el imprimador MP4-2K antes de aplicar la capa final.

**NOTA: EN CONDICIONES DE HUMEDAD Y CALOR POR ARRIBA DE LOS 80° F (26.6° C) SE REQUIERE EL USO DEL ACTIVADOR LENTO MA5-2K.** Aplique dos capas con un tiempo de templado de 5-10 minutos a 77° F (25° C) entre cada capa. Cuando use aire de atomización HVLP, aplique una presión de 20-25 psi en la pistola o de 6-8 psi en la tapa. Deje que el MP4-2K se seque durante 45 minutos a 77° F (25° C) antes de lijarlo.

*\*La aplicación del imprimador con la técnica de atomización "afuera/adentro" se utiliza comúnmente para eliminar el efecto de círculos concéntricos.*

*\*Consejo técnico:* En condiciones de calor extremo es posible que se requiera el uso de un reductor (10% máximo).



TIPO DE PISTOLA  
TAMAÑO  
PSI

HVLP  
1.5 - 2.1mm  
6 - 10 en la tapa

Convencional  
1.5 - 2.1mm  
20 - 35 en la pistola

PINTURA DE PIEZAS FLEXIBLES  
N/A

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



### ***TIEMPOS EN SECO A 77° F (25° C) MA4-2K***

TIEMPO DE TEMPLADO  
PARA LIJADO  
PARA CAPA FINAL

5-10 MINUTOS  
45 MINUTOS  
45 MINUTOS

### ***TIEMPOS EN SECO A 77° F (25° C) MA5-2K***

TIEMPO DE TEMPLADO  
PARA LIJADO  
PARA CAPA FINAL

10-15 MINUTOS  
45 MINUTOS  
45 MINUTOS



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

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

15 MINUTOS  
20 MINUTOS

## **REPARACIÓN Y RECUBRIMIENTO**



El acondicionador imprimador de uretano MP4-2K puede recubrirse después de un período de secado de dos horas a 77° F (25° C) o una vez transcurrida como mínimo 1 hora de enfriamiento luego de secarse a presión a 140° F (60° C) durante 20 minutos. Después de un período de secado de dos horas, el imprimador MP4-2K debe lijarse antes de recubrirse.

## **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:	Gris
Imprimador:	4 partes MP4-2K
Endurecedor:	1 parte MA4-2K o MA5-2K
Sólidos por peso (lista para usarse):	61%
Grosor de película:	1.3 - 1.5 milipulgadas secas por capa húmeda completa
Cobertura:	617 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.
MP4-2K	4.1	490	4.1	490
MA4-2K	5.8	694	5.8	694
MA5-2K	5.5	663	5.5	663
C.O.V. (RTS):				
MP4-2K/MA4-2K	4.4	531	4.4	531
MP4-2K/MA5-2K	4.4	525	4.4	525

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
N° 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**