

ULTRA GLOSS URETHANE CLEARCOAT (REVESTIMIENTO TRANSPARENTE DE URETANO DE BRILLO EXTREMO)

Hoja de datos técnicos

Línea directa de asistencia técnica (800) 735-0303

NÚMERO DE PRODUCTO

MS-42

DESCRIPCIÓN

REVESTIMIENTO TRANSPARENTE DE URETANO DE BRILLO EXTREMO

ENDURECEDORES

MH-005
MH-006
MH-008
MH-43

DESCRIPCIÓN

ENDURECEDOR PREMIUM NORMAL
ENDURECEDOR PREMIUM DE ACCIÓN LENTA
ENDURECEDOR PREMIUM DE ACCIÓN MUY LENTA
ENDURECEDOR PREMIUM PARA REPARACIONES PEQUEÑAS Y DE PANELES

REDUCTORES

NO RECOMENDADO

DESCRIPCIÓN

NO RECOMENDADO

DESCRIPCIÓN

El MS-42 Ultra Gloss es un revestimiento transparente fácil de usar, con gran fluidez y capacidad de nivelación y propiedades que evitan que el producto se corra. Este revestimiento transparente durable se recomienda para una amplia gama de aplicaciones de secado al aire y al horno.

CAPAS DE BASE COMPATIBLES

- MPB
- MSB
- MAU*
- MCU*
- DBU®
- DBC®
- DAU®*
- Omni®
- CHROMAPREMIER®
- CHROMABASE®
- Nason®
- Dimension®
- Ultra 7000®
- GLASURIT 55®
- LIMCO SUPREME®
- Autobase®

* **Consejo técnico:** si desea utilizar una técnica de integración del revestimiento transparente, consulte la hoja de datos técnicos específica del fabricante para el acabado en una sola etapa.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES



1. Deje que la mano final de la capa de base seque 30 minutos antes de aplicar el revestimiento transparente.
2. Use un paño antiestático para eliminar cualquier impureza de la superficie que pueda haberse adherido a la capa de base.
3. Aplique revestimiento transparente MS-42.

* **Consejo técnico:** prolongue el tiempo de secado de la capa de base a 30 minutos al aplicar varias capas de color de base, colores tricapa, múltiples superposiciones gráficas o en condiciones de taller de enfriamiento.

PROPORCIÓN DE MEZCLADO



MS-42 : MH-005/006/008/43
2 Partes : 1 Parte

* **Consejo técnico:** el MH-43 es para uso en reparaciones pequeñas y de paneles únicamente. El MH-008 es para uso en temperaturas extremas.

PROPORCIÓN DE MEZCLADO DEL ADITIVO PARA REDUCIR EL BRILLO

Revestimiento transparente	Brillo	Onzas de MX-85	Reductor de la serie MR-0800	Onzas de Endurecedor
MS-42 32 Oz. (1 cuarto de galón) (0,95 l)	Mate	25	0	16
	Ligeramente satinado	20	0	16
	Semi-mate	17	0	16

* **Consejo técnico:** use MH-005, MH-006 al reducir el brillo del revestimiento transparente.

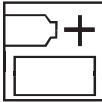
VIDA ÚTIL EN EL RECIPIENTE



Endurecedor	Tiempo	Temperatura
MH-005/006/008	8-10 Horas	77 °F (25 °C)
MH-43	4-5 Horas	77 °F (25 °C)

* **Consejo técnico:** la vida útil en el recipiente se acorta a medida que aumenta la temperatura. No se recomienda el uso de los productos de Matrix System a temperaturas inferiores a 65 °F (18,3 °C).

ADITIVOS



ACELERADOR

Use hasta 1/2 onza fluida (14,8 ml) de acelerador MX-081 o MX-084 con endurecedor MH-005 por cuarto de galón (0,95 l) pulverizable. El agregado de MX-081 o MX-084 reduce los tiempos de curado en 50%. El uso de MX-081 reduce la vida útil en el recipiente en 50%. El uso de MX-081 no aumenta el contenido de COV donde la acetona está exenta.

* **Consejo técnico:** no use MH-43 con acelerador



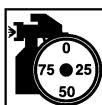
EFECTO DE OJO DE PESCADO

Se recomienda firmemente no usar eliminador de ojo de pescado. Si se necesita un aditivo para eliminar el efecto de ojo de pescado, use el eliminador de ojo de pescado a base de uretano MX-01, mezclando 1/2 onza (14,8 ml) por cuarto de galón (0,95 l) pulverizable. No use más que lo necesario ya que afectará directamente la fluidez de salida del MS-42.

APLICACIÓN



Aplique entre 2 y 3 manos bien cargadas a 40-50 psi (libras por pulgada cuadrada) (2,8 - 3,5 kg/cm²) --o a 6-10 psi (0,4 - 0,7 kg/cm²) si utiliza alto volumen y baja presión (high volume low pressure, HVLP) en la boquilla de aire-- permitiendo un tiempo de evaporación de los solventes de entre 10 y 15 minutos entre una mano y otra.



TIPO DE PISTOLA
TAMAÑO
PSI

HVLP
1,3 - 1,7 mm
6 - 10
en la boquilla de aire

Convencional
1,3 - 1,7 mm
40 - 50
en la pistola

APLICACIÓN (CONTINUACIÓN)

CÓMO PINTAR PARTES FLEXIBLES

Es posible que se necesite un aditivo flexible al pintar ciertas partes flexibles.

MS-42 : MH-005/006/008/43 : MX-841
2 Partes : 2 Partes : 1 Parte

* **Consejo técnico:** para panel completo únicamente cuando la pieza no está montada en el vehículo; no es necesario agregar MX-841 cuando la pieza está montada en el vehículo. Consulte la hoja de datos técnicos del MX-841 para obtener información adicional.



AMALGAMADO

Los bordes secos pueden amalgamarse reduciendo el revestimiento transparente entre 100% y 150% y aplicando ligeramente una pulverización fina en el área que se desee amalgamar.

* **Consejo técnico:** al amalgamar un revestimiento transparente, use reductor MR con un margen de temperatura menor que el utilizado durante la aplicación (es decir, si usó MR-0870 durante la aplicación, cambie por MR-0885 para amalgamar los bordes del revestimiento transparente).

INFORMACIÓN SOBRE TIEMPOS DE SECADO Y DE EVAPORACIÓN DE SOLVENTES



TIEMPOS DE SECADO A 77 °F (25 °C)

TIEMPO DE EVAPORACIÓN DE SOLVENTES		MH-43
PARA LIJAR	15-20 MINUTOS	15 MINUTOS
PARA ENTREGAR	16-24 HORAS	8-10 HORAS
	16-24 HORAS	8-10 HORAS



SECADO FORZADO A 140 °F (60 °C)

TIEMPO DE PURGA	15 MINUTOS
TIEMPO DE HORNEADO	40 MINUTOS

REPARACIÓN Y APLICACIÓN DE UNA NUEVA CAPA



Puede agregarse una nueva capa de MS-42 después de un período de secado de 16 horas a 77 °F (25 °C) o después de un período mínimo de enfriamiento de una hora después de forzar el secado a 140 °F (60 °C) durante 30 minutos.

PULIDO



Deje pasar entre 16 y 24 horas antes de lijar o pulir MS-42. La temperatura, la humedad y el grosor de la película afectan los tiempos de pulido. Al forzar el secado, deje enfriar durante una hora antes de pulir o lustrar el MS-42.

LIMPIEZA DEL EQUIPO



Limpié el equipo inmediatamente después de su uso con MX-110 Gun Wash o un disolvente de laca de alta calidad.

DATOS TÉCNICOS

Transparente:	2 partes MS-42
Endurecedores:	1 parte MH-005, MH-006, MH-008 o MH-43
Viscosidad (producto listo para pulverizar):	20 - 25 segundos en taza Zahn núm. 2
Sólidos por peso (producto listo para pulverizar):	48,9%
Formación de película:	1,0 - 1,2 milésimas de pulgada (0,0254 mm) por mano bien cargada
Rendimiento:	709 pies cuadrados (65,9 m2) por galón (3,8 litros) @ 1 milésima de pulgada (0,0254 mm) de grosor en seco

COV tal como se entrega:	COV permitido en libras/galón	COV permitido en gramos/litros	COV del material en libras/galón	COV del material en gramos/litros
MS-42	4,3	513	4,3	513
MH-43	3,9	470	3,9	470
MH-005	3,9	470	3,9	470
MH-006	3,7	444	3,7	444
MH-008	3,7	444	3,7	444
COV (producto listo para pulverizar):				
MS-42/MH-43	4,2	499	4,2	499
MS-42/MH-005	4,2	499	4,2	499
MS-42/MH-006	4,1	490	4,1	490
MS-42/MH-008	4,1	490	4,1	490

Modo de desechar/Medidas de seguridad:	consulte la hoja de datos de seguridad de los materiales (Material Safety Data Sheet, MSDS) para este producto.
Resistencia a la humedad:	excelente
Resistencia a la niebla salina:	excelente
Núm. de referencia MSDS:	MX-SD2

PARA USO INDUSTRIAL ÚNICAMENTE

Lea las hojas de datos de seguridad de los materiales antes de usar.

El contenido del paquete debe mezclarse con los otros componentes antes de que pueda usarse el producto. Cualquier mezcla de componentes presentará los peligros de cada uno de los componentes. Antes de abrir los envases, lea todas las etiquetas de advertencia. Tome todas las precauciones.

Este material está diseñado para su aplicación únicamente por parte de personal capacitado profesionalmente, utilizando equipo adecuado en condiciones controladas, y no está destinado a la venta al público en general.

CONSULTE LAS HOJAS DE DATOS DE SEGURIDAD DE LOS MATERIALES Y LAS ETIQUETAS DE LOS PRODUCTOS PARA OBTENER INFORMACIÓN ADICIONAL DE SEGURIDAD.

NOTA: no se recomienda el uso de los productos de Matrix System a temperaturas inferiores a 65 °F (18,3 °C). Su uso por debajo de estas temperaturas afectará los tiempos de secado y el rendimiento.

¡Póngalos a prueba!
www.matrixsystem.com