

MX-841

ADITIVO FLEXIBILIZANTE

Hoja de datos técnicos

Teléfono de asistencia técnica 800.735.0303

NÚMERO DE PRODUCTO

MX-841

DESCRIPCIÓN

ADITIVO FLEXIBILIZANTE

DESCRIPCIÓN

El aditivo para flexibilidad MX-841 está formulado como un aditivo elastomérico universal para usarse en capas de dos componentes donde se desea flexibilidad. MX-841 puede usarse en los productos Matrix que aparecen abajo y como aditivo que proporciona flexibilidad de reemplazo en sistemas de pintura específicos (PPG® DX-814). Cuando se usa según las recomendaciones, MX-841 creará una capa de acabado que soportará el maltrato por impactos leves y maleabilidad durante y después de la colocación de una pieza flexible.

NOTA: NO USE MX-841 EN LOS SIGUIENTES PRODUCTOS: MP4-2K, MP-EPOXIES, MP-350, SERIE MP-120, PRODUCTOS DE CAPA BASE MPB O MSB.

PROPORCIÓN DE MEZCLA

	<u>PRODUCTO</u>	<u>ACTIVADOR</u>	<u>MX-841</u>	<u>REDUCTOR</u>
MP-2K/MP-2KGR	4	1	10% por volumen	
2KPB	4	1	10% por volumen	
MP3-HS	4	1	10% por volumen	
<hr/>				
AG 40	2	2	1	0
MS-20	2	2	1	0
MSV-21	4	2	1	0
MS-42	2	2	1	0
MS-52	4	2	1	0
MSV-85	4	2	1	0
MS-47	3	2	1	1
MS-747	4	2	1	0

INSTRUCCIONES DE USO

1. Lave la pieza con agua jabonosa caliente.
2. Limpie la pieza con el limpiador MX-7000 para partes plásticas o un limpiador con base de alcohol de alta calidad y una lija gris.
3. Si es posible, caliente la pieza durante 30 minutos a 120° F - 140° F (48.8° - 60° C).
4. Verifique que la pieza esté limpia vertiendo sobre ella una pequeña cantidad de limpiador de piezas plásticas MX-7000; si éste se desprende como lámina de la superficie significa que la pieza está lista para pintarse. Si se forman gotas, repita los pasos 1 a 3.

INSTRUCCIONES DE USO (Continuación)

5. Una vez hecho esto, lije la pieza siguiendo las recomendaciones del fabricante.
6. Después de lijar la pieza, vuelva a limpiarla con el limpiador MX-7000 o un limpiador con base de alcohol de calidad superior.
7. Si es necesario aplique el promotor de adhesión para piezas plásticas MP-800 o un promotor de adhesión universal para garantizar una buena adhesión a la pieza.
8. Use imprimadores MP-Epoxy como selladores; use el activador con bajo contenido de COV MAV-420 en cualquier pieza flexible antes de aplicar la capa final.
9. Si es necesario use un aditivo para flexibilidad durante la aplicación de la capa final en cualquier pieza flexible. **(NO LO USE CON LA CAPA BASE).**

DATOS TÉCNICOS

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.
MX-841	5.0	600	5.0	600

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.

Limitación de responsabilidades: Los números de piezas PPG® y PPG® son marcas registradas de PPG® Automotive Refinish. Los productos Matrix System no son fabricados ni están avalados por PPG®. No se expresan o se implican equivalencias entre los productos.

¡Póngalo a prueba!
www.matrixsystem.com