



Proceso para la reparación en campo

Preparación, imprimación y pintura

Este solamente es un proceso de muestra sugerido. Como cada reparación en campo será diferente, depende del técnico determinar el proceso correcto para cada reparación. Este ejemplo está diseñado solo para el pintado de una reparación de panel. **NO SE RECOMIENDA LA REPARACIÓN DE ÁREAS PUNTUALES.** Consulte la Guía de preparación de sustrato de Matthews Paint para la correcta selección de la capa interior. Los tiempos de evaporación de solventes, de secado y de curado se verán muy afectados por aumentos y disminuciones en la temperatura y humedad. Siempre consulte la correcta Hoja de datos técnicos MPC para cada producto que se use en su proceso.

EZ Spray es solamente para uso profesional. No es para uso doméstico.

Este producto no está destinado para uso dentro del estado de California según la regulación de CARB para reducir emisiones de compuestos orgánicos volátiles de productos de recubrimiento en aerosol.



Proceso para la reparación en campo

Preparación, imprimación y pintura

Seguridad



Siempre protéjase a usted y al medio ambiente

- A. Use guantes y ropa de protección adecuados, así como protección ocular y respiratoria durante el llenado, la activación y la aplicación de cualquier producto EZ Spray.
- B. Siga todas las leyes federales, estatales y locales para la protección del personal, así como toda regulación ambiental.
- C. Consulte las Hojas de datos técnicos y las Hojas de datos de seguridad de Matthews Paint.



Limpieza y preparación



Limpie la reparación con el Limpiador de bajo VOC 6405SP. Consulte la hoja de producto MPC172

- A. El área de reparación debe estar libre de humedad, suciedad, grasa, cera y otros contaminantes.
- B. El Limpiador 6405SP debe aplicarse con el sistema de "dos paños". Un paño debe saturarse con limpiador y limpiar una pequeña sección a la vez. El segundo paño es para retirar el limpiador mientras aún está húmedo en la superficie.
- C. El Limpiador 6405SP también puede aplicarse usando un SureShot o pequeño pulverizador de mano para luego limpiar con un paño limpio hasta que seque.
- D. No permita que el Limpiador 6405SP se seque sobre la superficie.
- E. Repita este proceso hasta que el área esté limpia después de limpiar la superficie.
- F. No se recomienda el uso de diluyentes de laca, reductores de esmalte u otros solventes como limpiadores.



Lije el área de reparación a pintar

- A. Prepare todas las áreas a pintar según sea necesario.
- B. Lije ligeramente con papel de lija de grano tan fino como sea posible.
- C. Pueden usarse papel de lija fino, Scotch Brite o similar.



Limpieza final

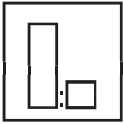
- A. Retire el polvo del lijado con aire comprimido si está disponible, o con un paño adhesivo.
- B. Limpie nuevamente con Limpiador de bajo VOC 6405SP como se describió anteriormente.



Proceso para la reparación en campo

Preparación, imprimación y pintura

Imprimación (imprimantes epoxi recomendados)



Consulte la Guía de preparación de sustrato de Matthews Paint para la correcta selección de la capa interior de su reparación particular. Siempre lea la Hoja de datos técnicos para la capa interior que se utiliza.

- A. Mezcle el imprimante por volumen.
- B. Use una regla de mezclado MPC o copas de mezclado MPC para obtener las proporciones adecuadas.
- C. No se requiere tiempo de inducción.
- D. Use el Imprimante epoxi blanco o negro de VOC 3.5, Imprimante epoxi gris de VOC 3.5, Imprimante epoxi gris de VOC 2.1 o Imprimante de ultra bajo VOC LVU 100



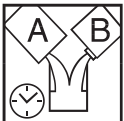
Aplique el imprimante usando un rodillo de espuma suave. Aplique la primera capa.

- A. Los rodillos de espuma o terciopelo deben estar aprobados para acabados de uretano.
- B. Aplique la capa tan uniformemente como sea posible
- C. Las capas uniformes dan una mejor cobertura que las capas gruesas



Deje que se evaporen los solventes entre capas. Aplique la última capa.

- A. Espere 10-15 minutos.
- B. El acabado será más 'pegajoso' durante el tiempo de evaporación de solventes.
- C. Aplique la segunda capa tan uniformemente como sea posible.



Una vez que el imprimante epoxi y el endurecedor se mezclen, la duración útil de la mezcla variará según el producto y la temperatura.

- A. Duración útil. El tiempo que los componentes mezclados son utilizables.
- B. Al llegar al final de la duración útil de productos, el producto se volverá más grueso de lo normal.



Tiempo de secado

- A. Deje que el imprimante epoxi seque durante un mínimo de 1 hora a 70 °F (21 °C) antes de aplicar el color de la capa superior. Se recomienda una noche de secado antes de lijar, si es necesario. Después de 24 horas, se requiere lijar antes de aplicar la capa superior.



Lije el área de reparación imprimada a pintar (si es necesario)

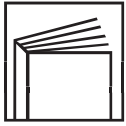
- A. Puede usarse papel de lija, Scotch Brite o similar. 320 o más fino.
- B. Las áreas que rodean al imprimante deben lijarse ligeramente para reducir la reparación.
- C. Preste especial atención a las pequeñas grietas y bordes.



Proceso para la reparación en campo

Preparación, imprimación y pintura

Pintado (solo áreas pintadas imprimadas o preparadas correctamente)



Mezclado. Consulte las hojas de productos MPC187 o MPC100.

- A. Siga los procedimientos indicados para el uso de la máquina de llenado de EZ Spray.
- B. Siempre use el equipo de seguridad personal apropiado.
- C. Active la lata de Spray previamente llenada.
- D. ¡AGITE BIEN!



Aplique la primera capa

- A. Aplique el color de "costura a costura" o hasta una interrupción natural.
- B. NO SE RECOMIENDA PARA REPARACIÓN DE ÁREAS PUNTUALES
- C. Aplique la primera capa tan uniformemente como sea posible.



Deje que se evaporen los solventes

- A. Permita de 10 a 20 minutos entre capas.
- B. Consulte las hojas de datos técnicos MPC187 o MPC100.



Aplique la segunda capa

- A. Aplique la segunda capa tan uniformemente como sea posible.



Deje que seque.

- A. El tiempo de secado depende de la temperatura y la humedad.
- B. Los tiempos de secado son mayores a temperaturas más bajas.
- C. No aplique productos cuando el sustrato o la temperatura ambiente sea menor de 60 °F (16 °C).
- D. Siempre consulte las hojas de producto para información sobre el producto, proporciones de mezcla, tiempo de evaporación de solventes, tiempo de secado al tacto, y tiempo de secado de los productos.