



COV MAP[®] HS

Recomendaciones de Preparación del Substrato

Pasos al Éxito

Paso #1 – Matthews es para uso Profesional Solamente.

Paso #2 – Siempre siga las precauciones de seguridad apropiadas cuando utilice los productos Matthews.

Utilizar con seguridad requiere leer, entender, y seguir todas las instrucciones en las etiquetas, Hojas de Seguridad (MSDS), y literatura de otros productos antes de usar.

Paso #3 – La área de rociar y el sustrato tiene que estar caliente y tener fluido de aire adecuado.

La aplicación de las imprimaciones, acabados finales, y transparentes nunca deben de ocurrir en temperaturas de menos de 60F/16C. Los sustratos deben de alcanzar o superar esta guía de temperaturas antes de aplicar cualquier primer o acabado final.

Paso #4 – Limpiar apropiadamente el sustrato.

Profesionales ni piensen imprimir o pintar sobre cualquier sustrato que no haya sido limpiado y preparado debidamente. Utilice productos y procedimientos de limpieza apropiados.

Paso #5 – Use el primer correcto para cada sustrato específico.

Siempre use el primer apropiado y técnicas de aplicación sugeridas en la guía de sustratos de Matthews.

Paso #6 – “Cuando tenga duda, pruébelo.”

Se recomienda probar primero el proceso de un nuevo producto, imprimación o aplicación por primera vez, antes de empezar con la producción permanente. Recuerde que el cambio de temporada afecta la temperatura y humedad durante la aplicación, así que las pruebas periódicas de aplicación y adhesión le confirmaran el rendimiento del producto y la producción.

Paso #7 – Escoger el reductor apropiado para cada aplicación.

Revisar la hoja del producto para guía de temperatura de reductor.

Paso #8 – Permitir tiempo específico entre capas.

Extender los tiempos de evaporación entre cada aplicación de capas de primers, acabados finales y transparentes,

Paso #9 – Ajustar el equipo de rociar.

Haga una prueba de patrón de rociar antes de pintar. Ajuste el fluido, presión, y boquilla si es necesario. Solo utilice en facilidades bien ventiladas y con equipo de seguridad apropiado.

Paso #10 – Contactar a Matthews Paint Company con cualquier pregunta.

Los servicios de asistencia al cliente y asistencia técnica de Matthews están ambos disponibles para cualquier igualación de fórmula de color, especificación o pregunta técnica que se presente.

Llamada gratuita 1-800-323-6593
O visite el sitio de web a www.matthewspaint.com



Notas Importantes:

Antes de cualquier aplicación de rociar, consulte con su oficina de gobierno local, de los distritos de calidad de aire local para determinar cuáles regulaciones se tienen que seguir para cumplir con regulaciones de COV en su comunidad.

Investigue o consulte con el fabricante del sustrato para información sobre la limpieza y preparación apropiada para acabados especializados.

Se recomienda hacer pruebas de adhesión periódicamente con una muestra del sustrato que se va a utilizar, para asegurar el proceso de aplicación en su ambiente. Rendir esta prueba después de que se aplique un curado completo del producto (72 horas o más). Una prueba de Adhesión Cruzada es el sistema más comúnmente utilizado para este proceso.

Antes de abrir los productos listados – asegúrese de entender los mensajes de precaución en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los peligros de todas sus partes. Use las hojas de datos técnicos del producto para guiarse.

Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones corporales o incendios.

Siempre se debe de cumplir con las direcciones de acomodo, uso y mantenimiento apropiado del respirador.

Utilice protección para los ojos y la piel en todo momento que se encuentra trabajando en el área de rociar.

Observe todas las precauciones de aplicación.

Consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales y etiquetas para información adicional de seguridad y mantenimiento – disponible en el sitio www.matthewspaint.com.

Los materiales que se describen están diseñados para ser aplicados por personal profesional capacitados, utilizando equipos adecuados, y no están destinados a la venta al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y se deben utilizar solamente de acuerdo con las instrucciones y en cumplimiento de las precauciones y advertencias que figuran en la etiqueta. Las afirmaciones y métodos contenidos en este prospecto se basan en las mejores prácticas e información en poder de Matthews Paint.

Los procedimientos de aplicación mencionados son solamente sugerencias y no se deben interpretar como declaraciones o garantías sobre rendimiento, resultados o conveniencia para un uso determinado; así mismo Matthews Paint no garantiza que no se ha infringido ninguna patente al utilizar las fórmulas o procedimientos mencionados en el presente prospecto.

Si requiere asistencia técnica, llámenos en forma gratuita al 800-323-6593.



COV MAP® HS

Recomendaciones de Preparación del Substrato

Estas guías son para uso como recomendaciones solamente.

Substrato	Proceso
<p>Aluminio – Rociado, lijado o media de estallar.</p> <p>Nota: Verificar con regulaciones del condado local. Imprimaciones de Grabar con Acido pueden ser exentas de regulaciones de COV.</p> <p>Cuando se rocía 6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster, es importante referirse a las hojas técnicas para detalles de boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla de 2.0 en la pistola de rociar. Cuando está activado, mezclar completamente y aplicar inmediatamente.</p>	<p>Imprimir con Imprimación Epoxi, Imprimación de Superficie de Poliéster o U-Prime.</p> <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar con lija grado 180-320. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de imprimación epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de imprimación epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final. <p><u>6001SP Imprimación de Superficie Poliéster: LPA 1.8 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar con lija grado 80-220. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Mezclar Imprimación Poliéster de acuerdo con las instrucciones. • Aplicar 1 capa mojada. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 3^{ra} capa para cubrir porosidad, se es necesario. • Permitir tiempo de evaporación más largo entre la 3^{ra} capa. • Permitir 1.5 hora de tiempo de secado antes de lijar, limpiar o aplicar capa final. <p><u>274 685SP U-Prime LPA 2.8 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar con lija grado 80-220. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Capa final.



Substrato	Proceso
<p>Aluminio Anodizado</p> <p><u>Se tiene que lijar para remover todas las superficies Anodizadas del aluminio.</u></p>	<p><u>274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar superficie con lijador de “doble acción” utilizando lija grado 280-320 removiendo todo color del sustrato. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.
<p>Hojas de Compuesto de Aluminio (Aluco Bond, Di-Bond, Allumilite, Alpolic)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar uniformemente con lija grado 400-600 o lijar ligeramente el sustrato con almohadilla Scotch-Brite hasta que se quite el brillo. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Capa final. • Verificar Adhesión. • Recomendamos el uso de 274-908SP o 274-808SP Imprimaciones Epoxi para adhesión más fuerte. <p><u>274-908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274-808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar, lijar, and limpiar como escrito arriba. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.



Substrato	Proceso
<p>Luminore</p> <p>Temperaturas más caliente causaran que el Promotor de Adhesión se seque más rápidamente que lo que recomienda el proceso. Puede ser necesario aplicar una capa final usando tiempos de evaporación del adhesivo más cortos.</p>	<p><u>74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado: LPA 7.12-7.16 COV.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de 74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado. • No permita que 74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado se seque antes de aplicar transparente. • Permitir 5-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Promotor de Adhesión de Rociado. • Permitir 5-15 minutos de evaporación. • Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente. • Permitir 5-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV Transparente. • Verificar espesor de película apropiado. • Permitir secar. • Verificar adhesión.
<p>Acero – Pre-Lijado, rociado o media de estallar. (continuado en la próxima página)</p> <p>Cuando se rocía 6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster, es importante referirse a las hojas técnicas para detalles de boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla de 2.0 en la pistola de rociar. Cuando está activado, mezclar completamente y aplicar inmediatamente.</p>	<p>Imprimir con Imprimación Epoxi, Imprimación de Superficie de Poliéster, o U-Prime.</p> <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Capa final. <p><u>6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster: LPA 1.8 COV:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar con lija grado 80-220. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Mezclar Imprimación de Poliéster de acuerdo con las instrucciones. • Aplicar 1 capa mojada. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada. • Permitir 20 minutos para secar. • Capa final.



Substrato	Proceso
<p>Acero – Pre-Lijado, rociado o media de estallar. (continuado de la página anterior)</p>	<p><u>274 685SP U-Prime LPA 2.8 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Capa final.
<p>Acero – Bonderizado, Acabado con Fosfato</p>	<p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar ligeramente con una almohadilla Scotch-Brite. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.
<p>Acero – Galvanizado Nuevo, Galvaneal, Galvalume, o Acabado en Zinc.</p> <p><u>Nota:</u> No se aplica a <u>Acero Galvanizado Mojado Caliente</u>. Comuníquese con el departamento técnico de MPC para opciones de aplicación.</p>	<p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Verificar que se han removido todos los aceites y contaminantes de la superficie. • Lijar la superficie con lija grado 180-220. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.



Substrato	Proceso
<p>Substratos Acabados con Polvo</p>	<p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar la superficie completamente con un lijador de “doble acción” usando lija grado 180-220. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.
<p>Reparaciones de Acero o Aluminio al lado de superficies imprimadas y/o pintadas.</p> <p>Inspeccionar el acabado que existe para levantamiento o degradación para determinar si el acabado que existe se debe remover. Si es así, reparar o quitar si es necesario.</p>	<p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar área de superficie completa con lija 180-220. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi sobre todas los áreas de superficie. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.
<p>Superficies Pintadas, No Matthews Paint (Trabajo de Rehabilitar)</p> <p>Siempre haga una prueba de compatibilidad de la superficie pintada antes de usar imprimaciones y acabados finales de Matthews.</p> <p>Inspeccionar el acabado que existe para levantamiento o degradación para determinar si el acabado que existe se debe remover. Si es así, reparar o quitar si es necesario.</p>	<p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar con lija grado 220-320 o almohadilla scotch-brite si es necesario. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.



Substrato	Proceso
<p>Bondo áreas rellenadas (continuado en la próxima página)</p>	<p><u>Sobre área de reparación de metal desnudo:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1-2 capas mojadas de 274 228SP E-Prime y permitir que se seque. • Limpiar área de reparación con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar suficiente aplicaciones del proceso de Bondo para propiedades de rellenar deseadas. • Permitir secamiento completo. • Lijar si es necesario. • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV todas las áreas alrededor del Bondo. <u>El Limpiador nunca debe de tener contacto con Bondo.</u> • Confirmar que las áreas de Bondo están completamente curadas. • Si es necesario llenar las burbujas de aire SOLAMENTE, aplicar masilla y permitir que se seque. • Lijar o lijar ligeramente las áreas pintadas alrededor y incluyendo Bondo. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. <u>El Limpiador nunca debe de tener contacto con Bondo.</u> • Inmediatamente aplicar Imprimaciones Epoxi, Imprimación de Superficie de Poliéster, o U-Prime. <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar 1 capa mojada de imprimación epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de imprimación epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final. <p>(Continuado en la próxima página para métodos de aplicación de Imprimación de Superficie Poliéster y U-Prime.)</p>



Substrato	Proceso
<p>Bondo áreas rellenadas (continuado de la página anterior)</p> <p>Cuando se rocía 6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster, es importante referirse a las hojas técnicas para detalles de boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla de 2.0 en la pistola de rociar. Cuando está activado, mezclar completamente y aplicar inmediatamente.</p>	<p><u>6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster: LPA 1.8 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Mezclar Imprimación de Poliéster de acuerdo a las instrucciones. • Aplicar 1 capa mojada 6001SP Imprimación de Poliéster. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada 6001SP Imprimación de Poliéster. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 3^{ra} o 4^{ta} capa para cubrir porosidad si es necesario. • Permitir tiempos de evaporación más largos entre 3^{ra} y 4^{ta} capas. • Permitir 1.5 hora de tiempo de secado antes de lijar. • Lijar área de reparación. • Lijar o lijar ligeramente área de superficie que queda. • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Capa final. <p><u>Aplicación de U-Prime 274 685SP: LPA 3.5 o 2.8 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar 1 capa mojada. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 3^{ra} capa si es necesario. • Permitir secar 24 horas antes de lijar, limpiar, y aplicar capa final.
<p>Acrílico (Acrylite, Crylex, Plexiglas, Lucite, Implex)</p> <p>Nota: Verificar con reglas EPA locales el uso de Vínculo Adhesivo.</p> <p>No permita que se seque el Vínculo Adhesivo entre capas o antes de aplicar capa final. Disminuir el tiempo de evaporación entre capas basado en la temperatura si es necesario.</p> <p>Matthews recomienda fuertemente el use de Vínculo Adhesivo como adhesivo sobre acrílicos para asegurar adhesión apropiada.</p>	<p><u>74 777SP Vínculo Adhesivo: LPA 6.4 – 6.6 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de Vínculo Adhesivo. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Vínculo Adhesivo. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Capa final.



Substrato	Proceso
<p>PVC - Expandidor & No Expandido (Komatex, Sintra, Seltec, Intacel, EX-Cel, & Trovicel)</p> <p><i>Nota: Verificar con reglas EPA locales el uso de Vínculo Adhesivo.</i></p> <p><i>Cuando se rocía 6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster, es importante referirse a las hojas técnicas para detalles de boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla de 2.0 en la pistola de rociar. Cuando está activado, mezclar completamente y aplicar inmediatamente.</i></p>	<p><u>74 777SP Vínculo Adhesivo: LPA 6.4 – 6.6 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Imprimir con 1 capa mojada de 74 777SP Vínculo Adhesivo. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Vínculo Adhesivo. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Capa final. <p><u>Técnica de Rellenar de Lado si se desea:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar 1 capa mojada of 74 777SP Vínculo Adhesivo. • Aplicar 1-3 capas de 6001SP Imprimación de Poliéster sobre secciones de lado ásperas. • Permitir 1 ½ hora de secar. • Lijar hasta uniformidad deseada. • Limpiar lados y cara con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Capa final.
<p>Fotopolímero (Jet)</p> <p><i>Nota: Verificar con reglas EPA locales el uso de Vínculo Adhesivo.</i></p> <p>Fotopolímero (Nova) NovEX o NovAcryl</p> <p><i>Nota: Verificar con reglas EPA locales el uso de Vínculo Adhesivo.</i></p> <p>Pintar <u>primera superficie no</u> requiere 74 777SP Vínculo Adhesivo. <u>Segunda superficie o pintar Sub superficie</u> puede requerir 74 777SP Vínculo Adhesivo para adhesión de la capa final.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. <p><u>74 777SP Vínculo Adhesivo: LPA 6.4 – 6.6 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar 1 capa mojada de 74 777SP Vínculo Adhesivo. • Permitir 5–10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa de 74 777SP Vínculo Adhesivo. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Capa final. <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. <p><u>Capa final directa:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar 1 capa final mojada mediana. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa media mojada.



Substrato	Proceso
<p>Policarbonato (Lexan) El fabricante de Poli-Carbonato recomienda que toda humedad se purgue calentando la superficie antes de aplicar la capa final.</p> <p>El uso de cualquier imprimación MPC o Capa Final altera la fuerza de impacto de este substrato.</p> <p><i>Nota: Verificar con reglas EPA locales el uso de Vínculo Adhesivo.</i></p>	<p>74 777SP Vínculo Adhesivo: LPA 6.4 – 6.6 COV:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de 74 777SP Vínculo Adhesivo. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de 74 777SP Vínculo Adhesivo. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Capa final.
<p>Vinilo (3M, Avery, Mactac, Oracal, FDC & Ultramark)</p> <p>Se recomienda el uso de COV Brillo para aplicación sobre Vinilo. Productos SVOC no se recomiendan sobre Vinilo para cumplir con 3.5 o 2.8.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar ligeramente la superficie con almohadilla Scotch-Brite. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de COV HS Capa final. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV HS Capa final.
<p>Capa de Trim (Jewelite, Silvertrim)</p> <p>Se recomienda el uso de COV Brillo para aplicación sobre Vinilo. Productos SVOC no se recomiendan sobre Vinilo para cumplir con 3.5 o 2.8.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV • Lijar con almohadilla Scotch-Brite. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de COV HS Capa final. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV HS Capa final.
<p>Cara Flexible (Cooley)</p> <p>Aplicar el acabado suficientemente mojado para evitar cualquier aplicación seca.</p> <p>Se recomienda el uso de COV Brillo para aplicación sobre Cara Flexible. Productos SVOC no se recomiendan sobre Cara Flexible para cumplir con 3.5 o 2.8.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Verificar que todas las áreas de superficie están <u>completamente limpiadas.</u> • Repetir el proceso de limpieza si es necesario. • Aplicar 1 capa mojada de COV HS Capa Final. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV HS Capa final.
<p>EPS-Poliestirina (Espuma Gator)</p> <p><i>17-21 Imprimación Sellador Acrílico Látex Grip (a base de agua) de Pittsburg Paint funciona bien en esta aplicación. Permitir por lo menos 60 minutos después de la aplicación antes de aplicar la capa final.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el substrato con aire condensado limpio. • Aplicar imprimación exterior de látex en orden para rellenar y sellar el área entera de la superficie de espuma. • Permitir que se seque. • Lijar ligeramente la superficie con una almohadilla Scotch-Brite. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Capa final.



Substrato	Proceso
<p>HDU o Espuma de Tabla Poliuretano (Tabla de Poli, Espuma de Letrero, Tabla de Precisión)</p> <p>Cuando se rocía 6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster, es importante referirse a las hojas técnicas para detalles de boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla de 2.0 en la pistola de rociar. Cuando está activado, mezclar completamente y aplicar inmediatamente.</p>	<p>Imprimir con U-Prime, Imprimaciones Epoxi, o Imprimación de Superficie Poliéster. Aplicar dos capas ligeras. Permitir que se seque antes de aplicar capas mojadas. Esto ayuda en sellar burbujas de aire. Puede ser necesario llenar las burbujas de aire con masilla antes de lijar.</p> <p><u>Aplicación de 274 685SP U-Prime: LPA 3.5 o 2.8 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el sustrato con aire condensado limpio. • Aplicar 1 capa mojada de 274 685SP U-Prime. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de 274 685SP U-Prime. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 3^{ra} capa, si es necesario. • Permitir 24 horas de tiempo de secado antes de lijar, limpiar y aplicar capa final. <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el sustrato con aire condensado limpio. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Aplicar 3^{ra} capa, si es necesario. • Permitir 2-4 horas de tiempo de secado antes de lijar, limpiar y aplicar capa final. <p><u>6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster: LPA 1.8 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el sustrato con aire condensado limpio. • Aplicar 1 capa mojada. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 3^{ra} o 4^{ta} capa para cubrir la porosidad, si es necesario. • Permitir tiempos de evaporación más largas entre la 3^{ra} y 4^{ta} capa. • Permitir 1.5 hora tiempo de secado antes de lijar, limpiar y aplicar capa final.



Substrato	Proceso
<p>Fibra de vidrio – Acabado sin Gel</p> <p>Cuando se rocía 6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster, es importante referirse a las hojas técnicas para detalles de boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla de 2.0 en la pistola de rociar. Cuando está activado, mezclar completamente y aplicar inmediatamente.</p>	<p>Imprimir con Imprimaciones Epoxi o Imprimación de Superficie Poliéster</p> <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el sustrato con aire condensado limpio. • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Aplicar el número de capas necesarias para rellenar las imperfecciones en la fibra de vidrio. • Extender tiempos de evaporación entre cada aplicación de epoxi cuando se añaden más de dos capas para rellenar la fibra de vidrio. • Capa final. <p><u>6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster: LPA 1.8 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el sustrato con aire condensado limpio. • Aplicar 1 capa mojada de imprimación de poliéster. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada imprimación de poliéster. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 3^{ra} o 4^{ta} capa para cubrir porosidad, si es necesario. • Permitir tiempos de evaporación más largos entre la 3^{ra} y 4^{ta} capa. • Permitir 1.5 hora de tiempo de secado antes de lijar, limpiar y aplicar capa final.
<p>Fibra de Vidrio – Acabado Gel</p> <p>Todos los contaminantes se tienen que remover antes de aplicar el acabado final.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Inspeccionar la Capa Gel para asegurar rendimiento apropiado de todas las superficies pre-pintadas. • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar la superficie con lija grado 220-320. • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Capa final.



Substrato	Proceso
<p>Madera (Aplicando color) Probar el contenido de humedad de la madera antes de cualquier aplicación. El contenido de humedad tiene que ser menos de 13%. Ciertas aplicaciones usando madera exterior como substrato se expandieran y/o contractaran demasiado, en cuyo caso no se puede utilizar Matthews.</p> <p>Todas las superficies de la madera deben ser cubiertas por el acabado.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Lijar cualquier área áspera con lija grado 180-220. • Remover polvo con aire condensado limpio y trapo de tactear o limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar imprimación sobre nudos, áreas de cortar, y terminaciones con Imprimación Epoxi. • Permitir secar 30-60 minutos. • Capa final. <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Lijar con lija grado 180-220. • Remover polvo con aire condensado limpio y trapo de tactear. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.
<p>MDO, MDF, y Extira (continuado de la próxima página)</p> <p>Asegúrese que el contenido de humedad del substrato sea menos de 13%.</p>	<p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Remover polvo con aire condensado limpio y trapo de tactear. • Lijar si es necesario. • Remover polvo con aire condensado limpio y trapo de tactear. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final. • Todas las Superficies se tienen que sellar. • Verificar adhesión.



Substrato	Proceso
<p>MDO, MDF, y Extira (continuado de la página anterior)</p> <p>Cuando se rocía 6001SP Imprimación de Superficie de Poliéster, es importante referirse a las hojas técnicas para detalles de boquilla de rociado. Recomendamos el uso de una boquilla de 2.0 en la pistola de rociar. Cuando está activado, mezclar completamente y aplicar inmediatamente.</p>	<p><u>Imprimación de Superficie de Poliéster: LPA 1.8 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Remover polvo con aire condensado limpio y un trapo de tactear. • Lijar si es necesario. • Remover polvo con aire condensado limpio y un trapo de tactear. • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación de poliéster. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación de poliéster. • Permitir 20 minutos de evaporación. • Aplicar 3^{ra} capa para cubrir la porosidad si es necesario. • Permitir 1.5 hora de tiempo de secado antes de lijar, limpiar y aplicar capa final.
<p>Caliza</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el substrato con aire condensado limpio. • Limpiar con 5% de ácido muriático & solución de agua. (¡Seguir todas las instrucciones de seguridad recomendadas por el fabricante del ácido muriático!) • Enjuagar el substrato completamente con agua limpia y permitir que la superficie se seque. • Limpiar de nuevo con aire condensado. • Aplicar Imprimación Epoxi. <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.
<p>Granito – Chorro de Arena</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el substrato con aire condensado. • Cepillar cualquier escombros sueltos. • Limpiar de nuevo con aire condensado. • Capa final.



Substrato	Proceso
<p>Granito – Pulido u Liso</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el substrato con agua para remover escombros. • Limpiar con 5% de acido muriático & solución de agua. (¡Seguir todas las instrucciones de seguridad recomendadas por el fabricante del acido muriático!) • Enjuagar el substrato completamente con agua limpia y permitir que la superficie se seque. • Aplicar Imprimación Epoxi. <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar 1 capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.
<p>Cemento – Albañilería, Concreto, Bloque de Concreto, Dryvit, Stucco y Texcoat</p> <p>Probar el nivel de humedad del substrato. Requiere menos de 13%.</p> <p><u>El incumplimiento de asegurar que los niveles de humedad y PH están entre los límites recomendados resultará en el fracaso del acabado aparente o eventual.</u></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar a presión la superficie entera con 2000 PSI a 3-5 GPM (Galones Por Minuto). • Prueba de nivel de PH del substrato. Nivel de PH apropiado tiene que ser menos 10 y más de 5, neutral es 7, y preferido. (Lápices de prueba PH se pueden comprar en http://www.cole-palmer.com) • Lijar con chorro de arena la superficie y remover escombros con aire condensado. • Limpiar la superficie con una mezcla de 10% Acido Hidroclórico y solución de agua. (¡Use instrucciones de seguridad recomendadas por el fabricante del acido!) • Enjuagar bien con agua. • Permitir que se seque completamente. • Aplicar Imprimaciones Epoxi. <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar 1 capa mojada de imprimación epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de imprimación epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.



Substrato	Proceso
<p>Cemento – Albañilería, Concreto, Bloque de Concreto – Previamente Acabado</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Inspeccionar el acabado para asegurar un acabado válido y seguro. • Lijar con chorro de arena para remover cualquier acabado suelto de la superficie. • Remover escombros con aire condensando. • Enjuagar bien con agua y permitir que se seque. • Lijar la superficie con lija grado 180-220. • Limpiar con agua y permitir que se seque completamente. <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar 1 capa mojada de imprimación epoxi. • Permitir 10-15 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de imprimación epoxi. • Permitir 30-60 minutos de evaporación. • Capa final.
<p>Muro sin Cemento</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La superficie debe ser aspirada para limpiarla de todo polvo. • Limpiar la superficie con un trapo de tactear. <p><u>Imprimación Epoxi: 274 908SP Imprimación Epoxi Blanco o 274 808SP Imprimación Epoxi Negro: Ambos están LPA 3.5 COV, si se usan reductores exentos. Selección alternativa es 274 228SP E-Prime con LPA 3.5 o 2.8 COV. Procedimiento es igual para todas las tres imprimaciones epoxi.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar 1 capa media de imprimación epoxi. • Permitir 30 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Imprimación Epoxi. • Permitir que se seque toda la noche. • Lijar con lija grado 220-320. • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Capa final.



Substrato	Proceso
Polipropileno u Polietileno	<ul style="list-style-type: none">• Requiere tratamiento de Flama o Corona para alterar la estructura molecular de la superficie, lo cual solo permite un periodo de tiempo limitado para que el substrato sea receptivo a pintura. Todas las estructuras de propileno y etileno son diferentes, así que debe probar la adhesión.• Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV.• Capa final.
Vidrio & Porcelana No recomendamos acabar vidrio o porcelana con Matthews.	<ul style="list-style-type: none">• No hay recomendación en este momento.



COV MAP[®] HS Transparente Recomendaciones de Preparaciones

Estas guías para uso como recomendaciones solamente.

Substrato	Proceso
Matthews Capa Final (Mojado)	<ul style="list-style-type: none">• Permitir 20-30 minutos de evaporación.• Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente.• Permitir 5–10 minutos de evaporación.• Aplicar 2^{da} capa mojada COV Transparente.
Matthews Capa Final (Después de 24 horas)	<ul style="list-style-type: none">• Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV.• Lijar ligeramente la superficie con una almohadilla Scotch-Brite o lijar con lija grado 320-600.• Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV.• Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente.• Permitir 5–10 minutos de evaporación.• Aplicar 2^{da} capa mojada COV Transparente.



Substrato	Proceso
<p>Aluminio</p> <p>Nota: Verificar con las reglas de EPA locales para el uso de Promotor de Adhesión de Rociado.</p>	<p><u>74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado: LPA 7.12 – 7.16 COV:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de 74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado. • No permita que el Promotor de Adhesión de Rociado se seque antes de aplicar transparente. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada of Promotor de Adhesión de Rociado. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente. • Permitir 5–10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV Transparente.
<p>Acrílico</p> <p>Nota: Verificar con las reglas de EPA locales para el uso de Vínculo Adhesivo.</p>	<p><u>74 777SP Vínculo Adhesivo: LPA 6.4–6.6 COV:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. (Superficie 1^{ra} o 2^{da}) • Aplicar 1 capa mojada de 74 777SP Vínculo Adhesivo. • No permitir que el Vínculo Adhesivo se seque antes de aplicar transparente. • Permitir 5–10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de Vínculo Adhesivo. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV Transparente.



Substrato	Proceso
<p>Policarbonato (Lexan)</p> <p>Nota: Verificar con las reglas de EPA locales para el uso de Vínculo Adhesivo.</p> <p>Algunos substratos de Policarbonato pueden ser muy sensitivos a solventes para utilizar el Vínculo Adhesivo preferido.</p> <p>Los fabricantes de PoliCarbonato recomiendan que toda la humedad se remueva del substrato utilizando calor antes de cualquier aplicación de acabado.</p> <p>El uso de cualquiera imprimación MPC o capa final puede alterar la fuerza de impacto del substrato.</p>	<p>74 777SP Vínculo Adhesivo: LPA 6.4–6.6 COV:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. (1^{ra} o 2^{da} superficie) • Aplicar 1 capa mojada completa de 74 777SP Vínculo Adhesivo. • Permitir 5–10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de 74 777SP Vínculo Adhesivo. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV Transparente.
<p>Vinilo (3M, Avery, Mactac, Ultramark)</p> <p>Se recomienda el uso de COV Brillo para aplicación sobre Cara Flexible. Productos SVOC no se recomiendan sobre Vinilo para cumplir con 3.5 o 2.8.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar ligeramente con una almohadilla Scotch-Brite. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente. • Permitir 5–10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV Transparente.
<p>Capa de Trim (Jewelite, Silvertrim)</p> <p>Se recomienda el uso de COV Brillo para aplicación sobre Cara Flexible. Productos SVOC no se recomiendan sobre Capa de Trim para cumplir con 3.5 o 2.8.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Lijar ligeramente la superficie con almohadilla Scotch-Brite. • Limpiar de nuevo con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente. • Permitir 5–10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV Transparente.



Substrato	Proceso
<p>Latón, Cobre, o Bronce Fundido</p> <p>Nota: Verificar con las reglas de EPA locales para el uso de Promotor de Adhesión de Rociado.</p> <p>El sustrato tiene que estar completamente limpio para asegurar que todos los contaminantes se hayan removido.</p>	<p><u>74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado: LPA 7.12 – 7.16 COV:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el sustrato para remover aceites, contaminantes, óxido y marcas de agua. • Limpiar la superficie con 6405SP Limpiador de Bajo COV. • Limpiar el sustrato con una gamuza húmeda con 74 737SP Braco Anti-Deslustrar Pre-Tratamiento y permitir que se seque. No rayar. • Aplicar 1 capa mojada de 74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado. • No permitir que 74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado se seque antes de aplicar transparente. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de 74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente. • Permitir 5–10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV Transparente.
<p>Luminore</p> <p>Nota: Verificar con las reglas de EPA locales para el uso de Promotor de Adhesión de Rociado.</p> <p>Las temperaturas calientes pueden causar que el Promotor de Adhesión de Rociado se seque más rápido que el proceso recomienda. Puede que sea necesario aplicar capa final usando tiempos de evaporación más cortos para el adhesivo.</p>	<p><u>74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado: LPA 7.12 – 7.16 COV</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiar con 6405SP Limpiador de Bajo COV. Aplicar 1 capa mojada of 74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado. • No permitir que 74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado se seque antes de aplicar transparente. • Permitir 5–10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada of 74 793SP Promotor de Adhesión de Rociado. • Permitir 5-10 minutos de evaporación. • Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente. • Permitir 5–10 minutos de evaporación. • Aplicar 2^{da} capa mojada de COV Transparente.



Substrato	Proceso
<p>Madera Probar el contenido de humedad de la madera antes de cualquier aplicación. Contenido de humedad tiene que ser menos de 13%. Ciertas aplicaciones usando madera exterior como substrato expandieran y/o contractaran demasiado para que pueda utilizar Matthews. Todas las superficies de madera se tienen que acabar.</p>	<ul style="list-style-type: none">• Lijar cualquier área áspera con lija grado 400-600.• Remover polvo con aire condensado limpio y/o un trapo de tactear o 6405SP Limpiador de Bajo COV.• Aplicar 1 capa mojada de COV Transparente.• Permitir 5–10 minutos de evaporación.• Aplicar 2^{da} capa mojada de COV Transparente.