

Barniz Braco de Matthews

42 260SP

El acabado de barniz de alto brillo Braco de poliuretano acrílico de Matthews (MAP®) 42 260SP fue creado específicamente para metales que se manchan, entre ellos latón, bronce o cualquier aleación de cobre.

El barniz Braco 42 260SP está formulado con agentes de protección UV que aseguran una excelente retención del brillo y protección del color y del sustrato subyacente.



Características:

- Retarda la decoloración del sustrato
- Añade profundidad y mejora el aspecto
- Poliuretano acrílico de 2 componentes
- Resistente a los rayos UV

Beneficios:

- Preserva el aspecto original de los metales decorativos
- Brillo uniforme
- Resistente a las sustancias químicas
- Permite borrar graffiti con la mayoría de los solventes comunes

Superficies compatibles:

Barniz braco 42 260SP se puede aplicar sobre:

- Latón
- Bronce
- Aleaciones de cobre

Productos necesarios:

Catalizadores

43 270SP	Catalizador universal
43 621SP	Catalizador para brocha/rodillo
43 999SP	Catalizador lento (para aplicar a altas temperaturas o para secado en horno)

Tratamiento previo

74 737SP	Tratamiento previo Braco
----------	--------------------------

Adhesivos

74 793SP	Adhesivo "Spray Bond"
----------	-----------------------

Reductores

6379SP	Para temperaturas frescas, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
45 280SP	Para temperaturas cálidas, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
45 290SP	Para temperaturas muy cálidas, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
6396SP	Para temperaturas altas, 80 °F (27 °C) y superiores
45 251SP	Retardador

42 260SP

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

- Elimine todos los compuestos de pulido.
- Limpie la superficie con el limpiador de preparación rápida 45 330SP. *Consulte el Boletín Técnico MPC111.*
- **Es muy importante eliminar todos los contaminantes de la superficie que se va a tratar.**
- Humedezca levemente un paño limpio sin pelusas o una gamuza con tratamiento previo Braco 74 737SP.
- Limpie la superficie del sustrato con tratamiento previo Braco 74 737SP controlando que no queden vetas en la superficie.
- El tratamiento previo Braco 74 737SP debe entrar en contacto directo con el sustrato que se va a tratar.
- Deje secar el tratamiento previo braco 74 737SP durante 10 minutos al aire libre.

Proporción de mezcla:



Proporciones de mezcla (según volumen)

42 260SP Barniz Braco	Catalizador MAP *	Reductor Map **
3 partes	1 parte	1 parte

* Los siguientes catalizadores se pueden utilizar en cualquier capa final de MAP en una proporción de 3:1:1.

43 270SP Catalizador universal

43 999SP Catalizador lento (para aplicar a altas temperaturas o para secado en horno)

NOTA: Si se va a aplicar la película con brocha o rodillo, se recomienda utilizar catalizador para brocha/rodillo 43 621SP en una proporción de mezcla de seis (6) partes de pintura por una (1) parte de catalizador por dos (2) partes de aditivo para brocha/rodillo 47 444SP (6:1:2).

** Elija el reductor de MAP más adecuado para las condiciones del taller.



- El barniz, el catalizador y el reductor se deben mezclar adecuadamente antes de utilizar.
- Mezcle sólo materiales que utilizará antes de transcurrido un período de 8 horas.
- La viscosidad para rociar debe ser de 18 - 22 segundos (medida con una copa Zahn n.º 2).
- Filtre el material después de mezclar.
- La duración de la mezcla es de 8 horas a 70 °F (21 °C) o dos 2 horas con el acelerador 287 437SP.

Reductores:

Reductores MAP (convencionales):

6379SP	Para temperaturas frescas, 60 - 75 °F (16 - 24 °C)
45 280SP	Para temperaturas cálidas, 70 - 80 °F (21 - 27 °C)
45 290SP	Para temperaturas muy cálidas, 75 - 85 °F (24 - 29 °C)
6396SP	Para temperaturas altas, 80 °F (27 °C) y superiores
45 251SP	Retardador

Aditivos:



No se requieren aditivos, pero se pueden utilizar los siguientes productos para aplicaciones específicas o según las necesidades del proyecto:

287 437SP Acelerador	47 444SP Aditivo para brocha/rodillo
47 333SP Solución anti poros	

Configuración de rociado:



Presión de aire:	Convencional:	40 - 50 psi en la pistola
	HVLP:	10 psi en la tapa
	Presión del depósito:	10 - 12 psi
Configuración de la pistola:	Alimentación por sifón:	Boquilla de fluido de 0.055 1.4 mm
	HVLP:	Boquilla de fluido de 0.055 1.4 mm
	Depósito a presión:	Boquilla de fluido de 0.046 1.2 mm

Instrucciones de uso

Aplicación:



Rocie una capa húmeda media de adhesivo 74 793SP "Spray Bond".

Deje evaporar de 10 a 15 minutos.

Aplique: 2 - 3 capas livianas de barniz Braco

Deje evaporar de 5 a 10 minutos entre capa y capa

Aplique capas adicionales hasta obtener el espesor de película seca necesario.

Espesor de película

seca recomendado: 2 milipulgadas mínimo

Advertencia: Todos los procesos de reticulado de dos componentes se detienen o se ralentizan en forma importante a temperaturas inferiores a 60 °F o 16 °C. Nunca se deben rociar o someter revestimientos pintados recientemente a esas condiciones, porque se producirá pérdida de brillo, resistencia escasa al agua y a sustancias químicas, así como reducción de la durabilidad y curado inadecuado.

Tiempos de secado:



Secado al aire (50% humedad relativa, 70 °F/21 °C)

Sin
acelerador

Con acelerador
287 437SP

Libre de polvo

30 minutos

15 minutos

Seco al tacto

1 hora

20 minutos

Tiempo para encintado

16 horas

4 horas

Seco para manipular

24 horas

4 horas

Secado a horno con 43 999SP Catalizador lento

Deje un período de evaporación de 10 - 15 minutos antes de hornear para evitar la formación de burbujas de solvente.

60 minutos a 150 °F/66 °C

30 minutos a 200 °F/93 °C

10 minutos a 300 °F/149 °C

Se deben evitar temperaturas superiores a 350 °F/177 °C.

Nota: Las películas de pintura curadas durante 24 horas se deben lijar levemente a mano o a máquina, en seco con papel de lija de grano 320 - 400 o en húmedo con grano 600 antes de una nueva aplicación para asegurar una adhesión adecuada.

Limpieza del equipo:

Limpie el equipo de inmediato con 45 340SP Cleanz-It o cualquier solvente de limpieza universal.

No deje material mezclado dentro del equipo.

Información técnica:

Información sobre COV

42 260SP Barniz Braco	5.0
Catalizador MAP	5.2 - 5.3
Reductor MAP	7.3 - 8.0
Listo para aplicar (3:1:1)	5.0 - 5.5

Características de rendimiento

Sólidos en volumen	34%
Sólidos en volumen (listo para aplicar)	26%
Rendimiento teórico (1 milipulgada para una eficacia de transferencia del 100%)	420 pies cuadrados/galón listo para aplicar.
Condiciones de aplicación	Temperatura mínima 60 °F (16 °C) Temperatura máxima 100 °F (38 °C)
Humedad relativa	85% máxima, 5° sobre el punto de rocío
Brillo	Alto 90° ± 5° medido a 60°
Punto de inflamación (con crisol cerrado)	Inferior a 80 °F (27 °C)

42 260SP

Barniz Braco

Importante:

Es posible que resulte necesario mezclar el contenido de este envase con otros componentes antes de utilizar el producto. Antes de abrir los envases, asegúrese de comprender las advertencias que figuran en las etiquetas de todos los componentes, dado que la mezcla concentrará los riesgos de todas sus partes integrantes. Una técnica de rociado inadecuada puede producir una situación peligrosa. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para evitar lesiones corporales o incendios. Siga las instrucciones de uso del respirador. Utilice protección para los ojos y la piel. Tome todas las precauciones aplicables.

Consulte las etiquetas y la hoja de datos de seguridad de materiales para obtener información de seguridad adicional e instrucciones de manejo.

EN CASO DE EMERGENCIA MÉDICA O PARA OBTENER INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES LLAME A LOS SIGUIENTES NÚMEROS:
EE.UU. (412) 434-4515; EN CANADÁ (514) 645-1320

Los materiales que se describen en este prospecto han sido diseñados para ser aplicados por personal profesional capacitado mediante 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; asimismo Matthews Paint no garantiza que no se ha infringido ninguna patente al utilizar las fórmulas o procedimientos mencionados en el presente prospecto.

Si necesita asistencia técnica, llámenos en forma gratuita al 1-800-323-6593.



El revestimiento para señalización arquitectónica más fino del mundo

LakeView Corporate Park • 8201 - 100th Street
Pleasant Prairie, WI 53158-2201
Número gratuito: 1-800-323-6593 • Wisconsin: 262-947-0700
FAX gratuito: 1-800-947-0377 • FAX: 262-947-0444