|  |  |
| --- | --- |
| **HOJA DE DATOS TÉCNICOS****Esmalte USC de acabado final para garaje** **PRODUCTO: Esmalte USC de acabado final para garaje****LLAMADAS TÉCNICAS: 1-800-321-0672** |  |

# DESCRIPCIÓN:

El esmalte USC de acabado final se extiende sin esfuerzo y se autonivela hasta lograr una superficie lisa, de alta densidad y libre de poros que es fácil de lijar para obtener un difuminado impecable. El esmalte de acabado final contiene un reforzador de adherencia que acelera el curado y mejora la adhesión. Utilice el esmalte de acabado final sobre resanador de carrocerías, rasguños de lijado, poros, capas superiores envejecidas de fabricantes de equipo original, acero, aluminio, acero galvanizado, fibra de vidrio y otros sustratos para reparaciones invisibles sin manchas.

# NÚMEROS DE PARTE:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| * 77703/77803C Bolsa de esmalte USC de acabado final para garaje de 6 oz.
 | 6 bolsas/caja | 3 libras/caja |

**USOS DEL PRODUCTO:**

Utilice para trabajos menores en carrocerías e imperfecciones de superficie (1/8" de espesor o menos) como rasguños de lijado, astilladuras, rasguños y poros. Ideal para usar como una capa de acabado sobre resanador de carrocería.

# SUSTRATOS TÍPICOS:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| * Acero
 | * Aluminio
 | * Fibra de vidrio
 | * Resanador de carrocería
 | * Madera
 | * Imprimadores 2K
 |
| * Revestimientos superiores envejecidos y lijados de fabricantes de equipo original
 | * Acero galvanizado y otros revestimientos de zinc
 |

* SMC: se puede ser utilizar en reparaciones cosméticas. Para reparaciones estructurales propensas a altos grados de esfuerzo y flexibilidad, utilice un producto de reparación SMC. Para plásticos flexibles utilice
PRO-FLEX ™ 26037.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:**1. Limpie la superficie. Elimine toda suciedad, aceite, grasa y cera con un solvente de limpieza como el removedor de cera, grasa y silicona no. 1240-1.
2. Asegúrese de que la superficie esté seca antes de reparar.
3. Utilice un disco de grano 80-180 para difuminar la pintura y obtener una buena adherencia mecánica.
 |

|  |  |
| --- | --- |
| **MEZCLA** | **MEZCLADO:**Para obtener los mejores resultados, asegúrese que la masilla y el endurecedor estén a temperatura ambiente (temperatura mínima de 20 °C [68ºF]). Amase el producto en la bolsa y en el tubo del endurecedor antes de usarlo. Aplique 10 cm (4”) de masilla en una superficie limpia para mezclar; recomendamos una tabla para de plástico no absorbente para mezcla. Agregue una línea de crema endurecedora de orilla a orilla al centro de la cantidad de masilla (cantidades mayores a 10 cm [4"] de diámetro requerirán más endurecedor), o mida el endurecedor al 2% del peso de la masilla: una proporción de 50:1. Mezcle bien con un esparcidor de plástico haciendo movimientos envolventes hasta lograr un color uniforme. A temperatura ambiente de 24 °C (75 ºF), el tiempo aproximado de fraguado es de 3 a 5 minutos. |

**APLICACIÓN:**

1. Con un esparcidor de plástico, aplique una capa delgada de masilla en la superficie; presione firmemente para lograr una máxima adherencia.
2. Aplique capas adicionales acumulándolas más en el área dañada que en la superficie circundante para permitir que se lije la masilla.
3. **¡IMPORTANTE!** NO DEVUELVA LA MEZCLA NO UTILIZADA A LA BOLSA YA QUE ENDURECERÁ EL CONTENIDO RESTANTE. NO APLIQUE SOBRE REVESTIMIENTOS FRESCOS O SIN CURAR.

# ACABADO:

Cuando el material se haya endurecido en aproximadamente 15 minutos, si lo desea lije con papel de lija grano 100-180 después de un grano 220-400.

# REVESTIMIENTO SUPERIOR:

Se puede aplicar un revestimiento superior con poliéster, uretano 2K o imprimador 1K. Consulte las instrucciones del fabricante de la pintura para la aplicación de la capa superior.

**NOTAS ESPECIALES:**

Se puede mezclar con cualquier producto resanador USC para carrocerías excepto para metal.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **INFORMACIÓN TÉCNICA:** |  |
|  | Apariencia según el empaque: | Dorado |
| COV: | 278 g/l |
| Aplicación: | 2.2 g/l |
| Peso por bolsa (densidad): | .5 libras (promedio) |
| Grosor máximo recomendado (lijado): | 1/8” |
| Viscosidad a 25 °C (77 °F): | 10,400 - 14,400 cps |
| Tiempo de gelificación a 25°C (77°F): | 3-5 minutos |
| Valores de dureza Shore D a 24 horas: | 65-75 |
| Tiempo de lijado a 25 °C (77 °F ): | 15 minutos |
| Calor máximo: | 93 °C (200 ºF) por 30 minutos |
| Catalizador requerido: | Peróxido de benzoílo |
| Proporción de catalización: | 2% en peso (relación 50:1) |
| Temperatura exotérmica: | 99 °C - 110 °C (210 ºF - 230 ºF) |
| Tiempo sin pegajosidad: | 8-10 minutos |
| Resistencia a la corrosión: | Excelente |

**SDS ASOCIADA:** Esmalte: *“77703 Acabado final”* Endurecedor: *"Crema endurecedora”*

|  |  |
| --- | --- |
|  | **SALUD Y SEGURIDAD:**Lea todas las advertencias, primeros auxilios y aspectos de seguridad de todos los componentes antes de usar. Mantenga fuera del alcance de los niños y los animales. Proteja las manos con guantes de goma impermeables. Utilice protección para rostro, piel y ojos. Al lijar, recomendamos el uso de un dispositivo de cobertura respiratoria para protegerse del polvo (máscara MSA N/P 459029 con cartucho MSA 464029 o equivalente). Cuando utilice equipos eléctricos, revise las recomendaciones del fabricante de la herramienta eléctrica para consultar los equipos de seguridad. Los productos USC son para uso industrial únicamente por profesionales capacitados. |

# Información de emergencia médica o de control de derrames:

En EE. UU. o Canadá, llame a CHEMTREC al 1-800-424-9300