

GUÍA RÁPIDA DE CONSULTA



CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO	PE96 (355057)	P30 (355040-46)	S41 (355061)	UPO 7229 (355038)	Ultra 7000	CC939 (356050)	SCR2 (372315)	CC931 (356010)	HPC15 (356063)	1100751
SUSTRATOS	Acer laminado, Acero galvanizado, Aluminio, Fibra de vidrio.	Acer, Aluminio, Fibra de vidrio, Etch primer, Esmaltes OEM.	E-coat, Esmaltes OEM, P30, PE995	Plásticos TPO, rígidos y semi rígidos	Acabados OEM, Envejecidos, Fondos ultra, Promotor de adherencia	Sobre base color ULTRA 7000	Sobre base color ULTRA 7000	Sobre base color ULTRA 7000	Sobre base color ULTRA 7000	Sobre base color ULTRA 7000
RELACIÓN DE DILUCIÓN	1 : 2 con ER997	Opción 1 = 4 : 1 : 1 (P30 : US 1 : 4 : H38) Opción 2 = 4 : 1 : 1 (P30 : AS6 : H38) Opción 3 = 2 : 2 : 1 (P30 : SR16 : UH80)	Paso 1 = 2 : 1 (P30-S41) Paso 2 = 4 : 2 : 1 (mezcla anterior-US1/H-H38)	Opción 1 = Uso directo Opción 2 = 3 : 1 (UPO : Color sin diluir) Opción 3 = 4 : 1 (UPO : P30 sin catalizar ni diluir)	1 : 1 (Color : RHF65/RHF95) considerar temperatura y número de piezas a repintar para la selección del reductor	4 : 1 : 1 (CC939 : US1/6 : UH90) Temp. de 15 a 54°C 4 : 1 : 1 (CC939 : US1/6 : UH70) Temp. de 21 a 56°C 4 : 1 : 1 (CC939 : US1/6 : UH80) Temp. de 20 a 56°C o más	3 : 1 : 1 (SRC2 : UH20 : US3-US6)	3 : 1 : 1 (931 : UH904 : US3/US6)	Repintado parcial 5 : 1 : 1 (HPC15 : UH90 : US3/6) Repintado total 4 : 1 : 1 (HPC15 : UH90 : US3/6)	2 : 1 : 1 (Elegance : US4/6 : UH80)
TONALIDAD FÍSICA	Verde Olivo	7 tonos diferentes	Transparente (para mezclar con P30)	Transparente	47 tintes, 29 perlas	Transparente (diseñado para retoques y repintado total)	Transparente (diseñado para retoques y repintado total)	Transparente (diseñado para retoques)	Transparente (diseñado para retoques y repintado total)	Transparente (diseñado para repintado general)
PRESIÓN DE AIRE	7 a 8 psi / HVLP 30 a 35 psi Convencional	6 a 9 psi / HVLP 25 a 45 psi Convencional	8 a 10 psi / HVLP 30 a 45 psi Convencional	6 a 8 psi / HVLP 35 a 45 psi Convencional	7 a 9 psi / HVLP 35 a 45 psi Convencional	10 psi / HVLP 40 a 50 psi Convencional	10 psi / HVLP 40 a 50 psi Convencional	10 psi / HVLP 35 a 45 psi Convencional	10 psi / HVLP 40 a 50 psi Convencional	10 psi / HVLP 40 a 50 psi Convencional
APLICACIÓN	2 a 3 manos medianas	2 a 3 manos medianas	Opción Sellador = 1 mano húmeda Opción Barrera = 2 a 3 manos medianas	1 mano mediana	2 a 3 manos medianas	2 manos húmedas	2 manos húmedas	2 manos húmedas	2 manos húmedas	2 manos húmedas
TIEMPO DE OREO	De 5 a 10 min. entre cada mano	Opción 1 = 5 a 10 min. Opción 2 = no mas de 10 min. Opción 3 = no es necesario	Deslizamiento al tacto entre manos	N/A	Deslizamiento al tacto entre manos	No requiere oreo entre manos	No requiere oreo entre manos	No requiere oreo entre manos	No requiere oreo entre manos	No requiere oreo entre manos
VIDA ÚTIL DE MEZCLA	Sellado en recipiente plástico 7 días.	Opción 1 = 1 hr. a 25°C Opción 2 = 30 min. a 25°C Opción 3 = 15 min. a 25°C	Sellado en recipiente plástico hasta 45 min.	N/A	8 hrs.	1 hr. a 21°C	1 hr. a 21°C	1 hr. a 21°C	2 hrs. a 24°C	3 hrs.
TIEMPOS DE SECADO	15 min. para recubrir, 30 min. para lijado en seco, 7 días máximo para recubrir	Opción 1 = 2 a 3 hrs. ó 30 min. a 60°C Opción 2 = 45 min. ó 30 min. a 60°C Opción 3 = 15 min. al aire	Para recubrir Opción Sellador = 5 min. a 2 hrs. Opción Barrera = 10 min. a 4 hrs.	10 min. para recubrir, 20 min. para franjear.	De 10 a 20 min.	UH60: 2 a 3 hrs. al aire / No se hornear UH70: 3 a 4 hrs. al aire ó 10 min. a 60°C UH80: 6 hrs. al aire ó 25 min. a 60°C	8 hrs. al aire ó 30 min. 60° C	2-4 hrs. al aire ó 5 min. 60°C	Repintado parcial de 15 a 20 min. a 24°C Repintado total de 45 a 60 min. a 24°C	Hornear 20 min. 60° C

Temperatura para uso de **Reductores US:**

- US1 = 10° a 21°C
- US4 = 24° a 32°C
- US2 = 15° a 27°C
- US5 = 27° a 35°C
- US3 = 21° a 27°C
- US6 = 35° a 45°C

