

# INFORMACIÓN TÉCNICA DE HOUSE OF KOLOR

**NOTA IMPORTANTE:** El presente documento incluye información sobre UC1 y UFC1. Estos productos se encuentran a la venta únicamente fuera de los Estados Unidos.

**LEA DETENIDAMENTE TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE COMENZAR.** Nuestros productos están destinados a ser utilizados por personal profesional capacitado mediante el uso de equipos de pulverización de automóviles de producción propia que resulten adecuados para la pintura que se pulverizará. Se requiere de una cabina de pulverización adecuada, un sistema de aire, un respirador y una aptitud básica para la pintura de pulverización.

**No recomendamos pintar a temperaturas por debajo de 70°F.**

**SU USO NO ESTÁ DESTINADO AL PÚBLICO EN GENERAL.**

Para los resultados controlados, House of Kolor recomienda el uso de los productos como un “sistema total”. No recomendamos el entremezclado de productos de diversos fabricantes. Sólo traerá problemas. Un no-profesional o amateur debería correr el riesgo de un fracaso laboral. La pintura personalizada se torna demasiado complicada sin correr el riesgo de compatibilidad de un producto no probado.

Aplique solamente sobre imprimadores/ selladores de House of Kolor y/ o pintura del Fabricante de equipos originales (OEM) preparada de manera adecuada.

No aplique productos de House of Kolor sobre esmaltes sintéticos o alquídicos, esmalte acrílico no catalizado, imprimadores, selladores o capas protectoras que no se pueden cubrir con barniz. Para obtener un trabajo de pintura exitoso, deberá controlar cada paso de la preparación incluyendo los productos que se utilizan. Cualquier producto desconocido, tal como un imprimador existente, pintura vieja, etc. podría convertirse en el eslabón débil de una cadena de pintores por encargo.

**IMPORTANTE:** Los datos de este manual representan los valores generales obtenidos por los métodos indicados. Teniendo en cuenta que las variables de aplicación constituyen un factor importante en el rendimiento del producto, esta información sólo deberá considerarse como una guía general. Valspar no asume ninguna obligación ni responsabilidad por el uso de esta información. A menos que Valspar acuerde lo contrario por escrito, VALSPAR NO OTORGA GARANTÍAS, EXPLÍCITAS NI IMPLÍCITAS, Y DESCONOCE CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA, INCLUYENDO GARANTÍAS DE COMERCIALIZACIÓN O APTITUD PARA INFRINGIR LIBREMENTE LA PATENTE PARA USO PARTICULAR. VALSPAR NO SERÁ RESPONSABLE DE NINGÚN DAÑO ESPECÍFICO, EVENTUAL NI RESULTANTE. A menos que Valspar acuerde lo contrario por escrito, la única obligación de esta última por cualquier defecto en este producto bajo garantía otorgada por Valspar o bajo cualquier otra teoría legal, será reemplazar el producto defectuoso o reintegrar su precio de compra, a su elección.

## **ADVERTENCIAS**

Lea las Advertencias y Precauciones en todas las etiquetas de las latas de los productos.

## **DATOS TÉCNICOS**

Se encuentran disponibles, a solicitud, hojas informativas de seguridad del material.

## **ASISTENCIA TÉCNICA**

(601) 798-4229

# PREPARACIÓN

**LEA DETENIDAMENTE TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE COMENZAR.**

**No recomendamos pintar a temperaturas por debajo de 70°F.**

## INFORMACIÓN GENERAL

Una mala preparación puede causar problemas futuros de capas protectoras. Lije bien el acabado original. Utilice nuestros imprimadores catalizados KP2CF o KP21 sobre el trabajo de carrocería y para un relleno en áreas lijadas profundas.

### 1. TRABAJO DE CARROCERÍA

Prepare el vehículo empleando métodos de pintura personalizada normales.

- A. Antes de lijar, utilice el quita cera y grasa KC10 para eliminar el alquitrán, cera o grasa.
- B. Pula la pintura e imprimador en áreas que requieran el trabajo de carrocería.
- C. Siempre sepa que sus manos pueden transferir aceite corporal, entonces sostenga un trapo entre usted y la superficie a ser lijada o pintura y evite tocar el vehículo con su mano desnuda.
- D. Utilice herramientas mecánicas para acercarse cuando lija el relleno. Luego lije con un bloque de lijado. Mantenga la dirección del lijado de frente hacia la parte trasera, pero cruzando para evitar manchas planas.
- E. Siempre imprima con nuestros imprimadores KP2CF o KP21. Permita un tiempo de maduración adecuado para evitar la retracción.
- F. Aplique la capa de guía de su imprimador con Tempo 827 de manera que cuando lije con bloque, se revelen sus rayas de lijado o depresiones. Realice el lijado final del imprimador con papel de lija seco con granulometría de 240-P o al agua con granulometría de 400-P.

### 2. IMPRIMADORES

Muchas bases son susceptibles de mancharse o escurrirse en contacto con rellenos de plástico, masillas, resinas de fibra de vidrio y algunos imprimadores. Para evitar manchas, retire la parte descubierta (o para imprimador OEM) e imprima con nuestro Imprimador epoxi Kwikure sin cromato KP2CF o con nuestro Imprimador epoxi de bajo VOC KP21. **Consulte las planillas técnicas para obtener más información sobre los KP Primers.**

**NOTA:** Los revestimientos del OEM (Fabricante de equipos originales) resultan adecuados como una base para su trabajo de pintura.

### 3. PARA LOS ACABADOS EXISTENTES

La superficie no debería contener cera, grasa ni materias extrañas. Antes de lijar, utilice el quita cera y grasa KC10. Para el post-lijado, utilice nuestro KC20 para eliminar cualquier residuo de lijado para el lavado final.

**Remítase al gráfico de recomendación de lijado en la página 76** y aplique 1-2 capas del sellador KO-Seal II. Deje secar por una hora antes de aplicar una capa superior.

**NOTA:** No recubra los acabados de pintura existente en exceso de 6 milésimas, dado que se puede producir una falla en la pintura por la excesiva película de pintura.

# KD2000

## IMPRIMADOR EPOXI DIRECTO AL METAL

### INFORMACIÓN GENERAL

El Imprimador epoxi directo al metal KD2000 ha sido formulado con un híbrido de epoxi y polímeros de acrílico, que proporcionan una excelente adhesión, una buena resistencia a la corrosión, tiempos de secado productivos y una facilidad de lijado. Estos imprimadores emiten bajos valores de compuestos orgánicos volátiles (VOC), contenido bajo de solvente peligroso contaminante del aire (HAPS) y no contienen isocianatos.

KD2000 se puede aplicar sobre superficies de aluminio, acero, acero galvanizado, acero pulido con chorro de arena, fibra de vidrio y SMC adecuadamente limpiadas y lijadas.

- resiste las grietas por años y años
- obtiene una maduración rápida para lijar y acabar en 3 horas a 77 grados
- evita manchas del relleno de plástico o escurrimientos
- no mancha, contrae ni raya con lija

El Imprimador epoxi directo al metal KD2000 constituye el primer paso para un acabado personalizado de larga duración.

### 1. PREPARACIÓN

Lea detenidamente "TECH PREP" antes de comenzar a pintar. Prepare el vehículo empleando los métodos normales para uretano o barniz acrílico. La superficie que se imprimirá no deberá contener cera, grasa, óxido, etc. Limpie con KC10.

No aplique KD2000 sobre los imprimadores no catalizados. KD2000 se puede aplicar sobre imprimadores industriales OEM lijados adecuadamente, pero para una máxima adhesión y protección contra la corrosión, es mejor aplicar KD2000 directamente sobre el sustrato. KO-SEAL II puede aplicarse sobre superficies pintadas previamente lijadas y preparadas de manera adecuada. Consulte la planilla técnica KO-SEAL II para obtener información acerca de la aplicación.

**NOTA:** NO UTILICE PRODUCTOS EN BASE A ÁCIDOS, TAL COMO UN IMPRIMADOR AUTODECAPANTE, ETC. DEBAJO DEL IMPRIMADOR KD2000. ESTO CAUSARÁ CASI CON SEGURIDAD UN PROBLEMA DE ADHESIÓN.

**NOTA:** SI DEBE UTILIZAR UN ACONDICIONADOR DE METAL PARA ELIMINAR ÓXIDO, ETC., ASEGÚRESE DE LIMPIAR MINUCIOSAMENTE EL ÁREA TRATADA CON NUESTRO QUITA CERA Y GRASA KC10 PARA ELIMINAR CUALQUIER RESIDUO DE ÁCIDO ANTES DE IMPRIMAR. DE LO CONTRARIO, ESTO CAUSARÁ CASI CON SEGURIDAD UN PROBLEMA DE ADHESIÓN.

### 2. MEZCLADO DE IMPRIMADOR EPOXI DIRECTO AL METAL KD2000

KD2000 se compone de dos partes. Mezcle de manera agresiva y minuciosa el imprimador KD2000 antes de unir las dos partes. KDA2000 es un activador de color ámbar no pigmentado.

Mezcle (por volumen) 4 partes de KD2000 con 1 parte de KDA2000 y reduzca hasta 1 parte con un reductor (menos o ningún reductor para una complejión más rápida). Utilice el reductor RU300 para la conformidad 2.1 VOC o cualquier otro reductor para la conformidad de normas nacionales.

Agite bien los componentes mixtos para asegurar un tratamiento completo, utilice un agitador de pintura para obtener mejores resultados. No necesita tiempo de espera. La vida útil es de 2-3 horas a 70°F. Las condiciones del taller pueden modificar dicha vida útil.

### 3. APLICACIÓN DE IMPRIMADOR EPOXI DIRECTO AL METAL KD2000

Filtre el imprimador mezclado dentro de la pistola. Aplique 2 ó 3 capas húmedas recubriendo un 50% del patrón. Aplique 2 capas adicionales sobre el trabajo de carrocería. Con una pistola imprimadora de producción, la presión del aire varía, utilice las recomendaciones del fabricante de pistolas sobre punta para fluidos y presión. Espere un tiempo de evaporación entre capas.

**PRUEBA DE EVAPORACIÓN DE KD2000-** Deje que el imprimador seque superficialmente antes de aplicar la capa siguiente. Normalmente 5-10 minutos. Deje secar un mínimo de 3 horas a 77°F para lijar en seco o al agua. Luego aplique KO-SEAL II y las capas de revestimiento.

Consulte la planilla técnica (Tech Sheet) según los productos usados.

**NOTA:** SI SE APLICAN MÁS DE 3 CAPAS, AUMENTE EL TIEMPO DE SECADO PARA EVITAR LA CONTRACCIÓN.

# KD2000

## IMPRIMADOR EPOXI DIRECTO AL METAL

(continuación)

**NOTA:** KD2000 EVITA EL ESCURRIMIENTO DE MANCHAS SI LA ESPESURA, DESPUÉS DEL LIJADO, ES DE 2 MILÉSIMAS O MÁS. EL RELLENADO APROXIMADO ES DE 1 MIL POR CAPA CON UNA REDUCCIÓN DEL 10%. UTILIZANDO UNA PISTOLA DE IMPRIMACIÓN.

### 4. CAPA DE GUÍA

Antes de lijar, aplique una capa de guía Tempo 827. Durante el proceso de lijado, quedará un remanente del color de contraste de la capa de guía en hoyos y rayones que le indicarán el nivel de lijado requerido para suavizar el KD2000. Quite la capa de guía, lije un poco más y siga adelante. Sea cuidadoso de no dejar descubierto ningún relleno de la carrocería. Si el imprimador tiene menos de 2 milésimas después del lijado, es posible que el relleno se superponga.

### 5. LIJADO

Lije con bloque al agua o en seco. SI EL RELLENO DE LA CARROCERÍA QUEDA EXPUESTO, VUELVA A IMPRIMAR CON KD2000 PARA EVITAR MANCHAS. Lije en seco el KD2000 con 100 ó 150 de granulometría, luego vuelva a imprimir 2 ó 3 capas de KD2000. KD2000 también puede lijarse al agua. Ahora simplemente aplique una capa de sellado con nuestro KO-SEAL II y aplique las capas protectoras. **REMÍTASE A LAS RECOMENDACIONES DE ABRASIVOS PARA LIJADO (PÁGINA 76) PARA LOS IMPRIMADORES DE LIJADO FINAL.**

**NOTA:** No utilice selladores sintéticos o alquídicos, ni pinturas con productos de House of Kolor ya que se pueden levantar.

**NOTA:** Para evitar el escurrimiento y la decoloración de las capas de base que causan los rellenos de la carrocería, por lo menos deben quedar 2 milésimas de imprimador después del lijado. (1 capa corresponde aproximadamente a 1 milésima cuando se pulveriza con un equipo de producción con un 10% de reducción).

### 6. TIEMPO DE SECADO

Deje secar un tiempo. Recomendamos 3 horas antes del lijado y acabado cuando se utilizan 3 capas de KD2000 a 77°F. Se requiere un tiempo de secado mayor en caso de aplicarse más de 3 capas. También se puede forzar el secado de KD2000 a 130°F durante 45 minutos para un lijado más rápido. El vehículo ahora está listo para el KO-SEAL II, las capas de base y las capas protectoras.