

# Repinte de Partes Metálicas Nuevas

**Ultra**<sup>7000</sup>

Mejores  
Prácticas  
Demostradas

## PASO 1:

Haga una prueba de resistencia a solventes. Frote con thinner laca R7K128 y un paño limpio, si el primario resiste proceda al siguiente paso, si se disuelve o se suaviza, remueva el primario y proceda según la BDP para "Repintado de Piezas Metálicas Reparadas".

## PASO 2:

Limpie la superficie con SC155 seguido de una limpieza con desengrasante R7K158.

## PASO 3:

Frote completamente usando una almohadilla abrasivo gris humedecida con desengrasante R7K158. Remueva las imperfecciones del primario de fábrica lijando con lijadora orbital, respaldo de interface y lija P400. Procure no romper por completo el primario de fábrica para no exponer el metal desnudo.

## PASO 4:

Después de lijar, elimine el polvillo y vuelva a limpiar profundamente la pieza a pintar, use desengrasante R7K158 y seque con un paño o papel limpio.

## PASO 5:

Aplique una mano húmeda y uniforme de P30 SpectraSeal™ antes de aplicar el acabado final. Si usa sellador S41 permita secar por 5 minutos antes de aplicar el acabado final.

## PASO 6:

Aplique la base de color Ultra 7000® mezclado en proporción de 16 partes de color, 16 partes de BCS y 1 parte de catalizador UH70 ó UH80.

## PASO 7:

Aplique el clear de Ultra 7000® que mejor se acomode al tipo de reparación que esté realizando. No se requiere el uso de aditivo flexibilizante en este proceso.



**SHERWIN-WILLIAMS.**  
Automotive Finishes

Carretera Panamericana a Ote.,  
Km. 11 <sup>1/2</sup>, Ilopango. Apartado  
Postal 316, San Salvador,  
El Salvador

[www.sherwinca.com](http://www.sherwinca.com)