

# Repinte de Partes Metálicas Reparadas

Ultra<sup>7000</sup>

Mejores  
Prácticas  
Demostradas

## PASO 1:

Haga una prueba de resistencia a solventes en las áreas que va a reparar. Si el acabado existente es insoluble, proceda al paso 2, si es soluble, ya sea que se disuelva o se suavice deberá optar por una de estas opciones:

- Elimine el acabado hasta llegar al metal desnudo.
- Prepare la pieza para hacer un imprimado completo.

## PASO 2:

Todo trabajo de masilla plástica debe estar finalizado con lija P180 o más fina.

## PASO 3:

Haga un biselado alrededor de las áreas reparadas con masilla plástica usando lija P220 y finalizando con P320. Extiéndase lijando con P400 alrededor del área a imprimir. Asegúrese que el primario caiga sobre áreas debidamente matizadas con P400.

## PASO 4:

Aplique anticorrosivo a las áreas donde el metal desnudo quede expuesto. Use aerosol 988 o la versión líquida E2G980 debidamente mezclado con R7K981. No es necesario aplicar anticorrosivo GBP si el área de metal expuesto es menor a 5 pulgadas y se recubrirá con primario P30.

## PASO 5:

Aplique de 2-3 capas de primario P30 SpectraPrime™, o P6A47Ultra Fill Tintable Primer. Asegúrese que el primario no se aplique más allá de las áreas matizadas con P400.

## PASO 6:

Deje secar de acuerdo a la hoja técnica del producto aplicado.

## PASO 7:

Lije usando un bloque rígido y lija P400, luego afine con lija P600. Si usa lijadora orbital de doble acción, use un respaldo de interfase.

## PASO 8:

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 9:

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)