

## AUTOGLAS EURO DESIGN CLEARCOAT (REVESTIMIENTO TRANSPARENTE DE DISEÑO EUROPEO AUTOGLAS)

### Hoja de datos técnicos

Línea directa de asistencia técnica (800) 735-0303

### NÚMERO DE PRODUCTO

AG 40

### DESCRIPCIÓN

REVESTIMIENTO TRANSPARENTE DE DISEÑO EUROPEO

### ENDURECEDORES

AH 402  
AH 403  
AH 404

### DESCRIPCIÓN

ENDURECEDOR DE DISEÑO EUROPEO DE ACCIÓN INTERMEDIA  
ENDURECEDOR DE DISEÑO EUROPEO DE ACCIÓN LENTA  
ENDURECEDOR DE DISEÑO EUROPEO DE ACCIÓN MUY LENTA

### REDUCTORES

NO RECOMENDADO

### DESCRIPCIÓN

NO RECOMENDADO

\* **Consejo técnico:** el uso de solventes de grado uretano aumenta el contenido de COV (compuestos orgánicos volátiles) de AG 40 por encima de las 4,2 libras/galón (1,9 kilos/3,8 litros) que permiten las reglamentaciones, y puede contribuir a la creación de ampollas de solvente, a la delaminación o a otros problemas relacionados.

### DESCRIPCIÓN

El AG 40 es un revestimiento transparente 2: 1 diseñado al estilo europeo, formulado para aplicaciones que exigen una apariencia de estilo europeo de primera calidad. Este revestimiento transparente con alto contenido de sólidos tiene una fluidez y una capacidad de nivelación excelentes, y al secarse produce un acabado similar vidrio, ya sea en condiciones de secado al aire o de secado forzado. Tiene una excelente resistencia a las malas condiciones climáticas.

### CAPAS DE BASE COMPATIBLES

- MPB
- MSB
- MAU\*
- MCU\*
- DBU®
- DBC®
- DAU®\*
- Omni®
- CHROMAPREMIER®
- CHROMABASE®
- Nason®
- Dimension®
- Ultra 7000®
- GLASURIT 55®
- LIMCO SUPREME®
- Autobase®

\* **Consejo técnico:** si desea utilizar una técnica de integración del revestimiento transparente, consulte la hoja de datos técnicos específica del fabricante para el acabado en una sola etapa.

### PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES



1. Deje que la mano final de la capa de base seque entre 15 y 30 minutos antes de aplicar el revestimiento transparente.
2. Use un paño antiestático para eliminar cualquier impureza de la superficie que pueda haberse adherido a la capa de base.
3. Aplique revestimiento transparente AG 40.

\* **Consejo técnico:** prolongue el tiempo de secado de la capa de base a 30 minutos al aplicar varias capas de color de base, colores tricapa, múltiples superposiciones gráficas o en condiciones de taller de enfriamiento.

## PROPORCIÓN DE MEZCLADO



AG 40 : AH 402/403/404  
2 Partes : 1 Parte

## PROPORCIÓN DE MEZCLADO DEL ADITIVO PARA REDUCIR EL BRILLO

Revestimiento transparente	Brillo	Onzas de MX-85	Reductor de la serie MR-0800	Onzas de Endurecedor
AG 40 32 Oz. (1 cuarto de galón) (0,95 l)	Mate	25	0	16
	Ligeramente satinado	20	0	16
	Semi-mate	15	0	16

\* **Consejo técnico:** La presión de aire y la formación de la película por la capa afectarán el nivel del lustre del sustrato. Cerciérese de rociar un panel de prueba antes del uso.

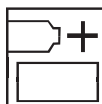
## VIDA ÚTIL EN EL RECIPIENTE



Endurecedor                      Tiempo                      Temperatura  
AH 402/403/404                      2-3 Horas                      77 °F (25 °C)

\* **Consejo técnico:** la vida útil en el recipiente se acorta a medida que aumenta la temperatura. No se recomienda el uso de los productos de Matrix System a temperaturas inferiores a 65 °F (18,3 °C).

## ADITIVOS



### ACELERADOR

Use hasta 1/2 onza fluida (14,8 ml) de acelerador MX-081 o MX-084 por cuarto de galón (0,95 l) pulverizable. El agregado de MX-081 o MX-084 reduce los tiempos de curado en 50%. El uso de MX-081 reduce la vida útil en el recipiente en 50%. El uso de MX-081 no aumenta el contenido de COV donde la acetona está exenta.



### EFECTO DE OJO DE PESCADO

Se recomienda firmemente no usar eliminador de ojo de pescado. Si se necesita un aditivo para eliminar el efecto de ojo de pescado, use el eliminador de ojo de pescado a base de uretano MX-01, mezclando 1/2 onza (14,8 ml) por cuarto de galón (0,95 l) pulverizable. No use más que lo necesario ya que afectará directamente la fluidez de salida del MS-42.

## APLICACIÓN



Aplique entre 2 y 3 manos bien cargadas a 35-45 psi (libras por pulgada cuadrada) (2,4 - 3,1 kg/cm<sup>2</sup>) --o a 6-10 psi (0,4 - 0,7 kg/cm<sup>2</sup>) si utiliza alto volumen y baja presión (high volume low pressure, HVLP) en la boquilla de aire-- permitiendo un tiempo de evaporación de los solventes de entre 10 y 15 minutos entre una mano y otra.



<u>TIPO DE PISTOLA</u>	<u>HVLP</u>	<u>Convencional</u>
<u>TAMAÑO</u>	1,3 - 1,7 mm	1,3 - 1,7 mm
<u>PSI</u>	6 - 10	35 - 45
	en la boquilla de aire	en la pistola

## APLICACIÓN (CONTINUACIÓN)

### **CÓMO PINTAR PARTES FLEXIBLES**

Es posible que se necesite un aditivo flexible al pintar ciertas partes flexibles.

AG 40 : AH 402/403/404 : MX-841  
2 Partes : 2 Partes : 1 Parte

\* **Consejo técnico:** para panel completo únicamente cuando la pieza no está montada en el vehículo; no es necesario agregar MX-841 cuando la pieza está montada en el vehículo. Consulte la hoja de datos técnicos del MX-841 para obtener información adicional.



### **AMALGAMADO**

Los bordes secos pueden amalgamarse reduciendo el revestimiento transparente entre 100% y 150% y aplicando ligeramente una pulverización fina en el área que se desee amalgamar.

\* **Consejo técnico:** al amalgamar un revestimiento transparente, use reductor MR con un margen de temperatura menor que el utilizado durante la aplicación (es decir, si usó MR-0870 durante la aplicación, cambie por MR-0885 para amalgamar los bordes del revestimiento transparente).

## INFORMACIÓN SOBRE TIEMPOS DE SECADO Y DE EVAPORACIÓN DE SOLVENTES



### **TIEMPOS DE SECADO A 77 °F (25 °C)**

TIEMPO DE EVAPORACIÓN

DE SOLVENTES

10-15 MINUTOS

PARA LIJAR

16-24 HORAS

PARA ENTREGAR

16-24 HORAS



### **SECADO FORZADO A 140 °F (60 °C)**

TIEMPO DE PURGA

10 MINUTOS

TIEMPO DE HORNEADO

40 MINUTOS

## REPARACIÓN Y APLICACIÓN DE UNA NUEVA CAPA



Puede agregarse una nueva capa de AG 40 después de un período de secado de 16-24 horas a 77 °F (25 °C) o después de un período mínimo de enfriamiento de una hora después de forzar el secado a 140 °F (60 °C) durante 30 minutos.

## PULIDO



Deje pasar 16 horas antes de lijar o pulir AG 40. La temperatura, la humedad y el grosor de la película afectan los tiempos de pulido. Al forzar el secado, deje enfriar durante una hora antes de pulir o lustrar el AG 40.

## LIMPIEZA DEL EQUIPO



Limpié el equipo inmediatamente después de su uso con MX-110 Gun Wash o un disolvente de laca de alta calidad.

## **DATOS TÉCNICOS**

Transparente:	2 partes AG-40
Endurecedores:	1 parte AH-402/403 o AH-404
Viscosidad (producto listo para pulverizar):	27 - 30 segundos en taza Zahn núm. 2
Sólidos por peso (producto listo para pulverizar):	48 - 50%
Formación de película:	1,0 - 1,4 milésimas de pulgada (0,0254 mm) por mano bien cargada
Rendimiento:	685 pies cuadrados (63,6 m2) por galón (3,8 litros) @ 1 milésima de pulgada (0,0254 mm) de grosor en seco

COV tal como se entrega:	COV permitido en libras/galón	COV permitido en gramos/litros	COV del material en libras/galón	COV del material en gramos/litros
AG 40	4,4	524	4,4	524
AH 402	3,9	470	3,9	470
AH 403	3,7	444	3,7	444
AH 404	3,7	444	3,7	444
COV (producto listo para pulverizar):				
AG 40/AH 402	4,2	506	4,2	506
AG 40/AH 403	4,2	498	4,2	498
AG 40/AH 404	4,2	498	4,2	498

Modo de desechar/Medidas de seguridad:	consulte la hoja de datos de seguridad de los materiales (Material Safety Data Sheet, MSDS) para este producto.
Resistencia a la humedad:	excelente
Resistencia a la niebla salina:	excelente
Núm. de referencia MSDS:	MX-SD2

### **PARA USO INDUSTRIAL ÚNICAMENTE**

Lea las hojas de datos de seguridad de los materiales antes de usar.

El contenido del paquete debe mezclarse con los otros componentes antes de que pueda usarse el producto. Cualquier mezcla de componentes presentará los peligros de cada uno de los componentes. Antes de abrir los envases, lea todas las etiquetas de advertencia. Tome todas las precauciones.

Este material está diseñado para su aplicación únicamente por parte de personal capacitado profesionalmente, utilizando equipo adecuado en condiciones controladas, y no está destinado a la venta al público en general.

**CONSULTE LAS HOJAS DE DATOS DE SEGURIDAD DE LOS MATERIALES Y LAS ETIQUETAS DE LOS PRODUCTOS PARA OBTENER INFORMACIÓN ADICIONAL DE SEGURIDAD.**

**NOTA:** no se recomienda el uso de los productos de Matrix System a temperaturas inferiores a 65 °F (18,3 °C). Su uso por debajo de estas temperaturas afectará los tiempos de secado y el rendimiento.

***¡Póngalos a prueba!***  
**www.matrixsystem.com**