

# 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.

# HH HI-HEAT BLACK™

## INFORMACIÓN GENERAL

El negro Hi-Heat es un revestimiento superior de alta temperatura. Es ideal para las partes del motor o sistemas de escape en coches, camiones, motocicletas, pequeños vehículos, etc. con altas temperaturas. Presenta un rápido recubrimiento y madura hacia un hermoso acabado negro azabache semi-brillante que resiste a los 1400°F sin escamación ni decoloración. El negro Hi-Heat viene listo para pulverizar y no se requiere de ninguna reducción. Las partes se secan lo suficiente para ser manipuladas en una hora. No se necesita secado.

## 1. PREPARACIÓN

Para superficies de acero nuevas asegúrese de que el metal sea puro y esté limpio sin rastros de agua, aceite, cera ni óxido de la superficie. La limpieza de piezas con disolventes de barniz de calidad a temperatura media (tal como el disolvente de barniz 202 de House of Kolor) funciona muy bien como un lavado final. Deje secar, luego comience la aplicación.

Para superficies que tuvieran anteriormente capas de pintura u óxido, el único método recomendado es lijar o desgastar por fricción las superficies. Después de desgastar por fricción, prepare la superficie de la misma manera que la descrita para las superficies de acero nuevo.

**NOTA: La preparación ideal para una superficie es el lijado o el desgaste por fricción incluyendo las superficies de acero nuevas.**

## 2. APLICACIÓN DE NEGRO HI-HEAT (HH04)

El negro Hi-Heat viene listo para pulverizar en su envase. No agregue ningún reductor adicional. Entibie las piezas con una lámpara de calor infrarrojo. Quite la lámpara de calor de la cabina, luego aplique una capa húmeda media. Espere un tiempo de secado de 10-20 minutos o hasta que la pintura se haya opacado y luego aplique otra capa húmeda media. Aplique sólo la cantidad de pintura necesaria para lograr el recubrimiento, pero nunca más de dos capas medias de HH04. Muchos motociclistas también aplican capas en el interior de los caños de escape para minimizar que se tornen azulados.

**ADVERTENCIA: El espesor de la capa adecuado es vital para obtener buenas propiedades de resistencia al calor. El espesor de la capa seca no debe superar las 0.6 milésimas. El espesor excesivo de la capa causará dificultades de recubrimiento, como ser ampollas y escamas. Más no significa mejor.**

Las piezas están listas para ser manipuladas en una hora. Deje que las piezas maduren durante 24 horas después de aplicar la última capa para asegurarse de que no quede ningún remanente de solvente en el revestimiento. La maduración final se logrará con el calor inherente de la operación. Esto hará que las piezas emitan humo y olor ni bien se empiecen a usar. Se trata de una reacción química que finalmente hace madurar la pintura. Después de ello, las piezas tendrán un acabado negro semi-brillante hermoso.

## 3. LIMPIEZA

Limpie profundamente el equipo con un disolvente.