

Product Information

EPW115 Waterborne Speed Prime

Product Description

ENVIROBASE® High Performance EPW115 Waterborne Speed Prime is a gray primer-surfacer based on the latest 1K waterborne technology for spot and panel repair, which has been optimized for use under *Envirobase* High Performance waterborne basecoat. EPW115 can be applied direct to metal without the need for a pretreatment or etch primer and delivers an alternative to traditional urethane primer-surfacers for collision centers that wish to be on the cutting edge of the latest refinish technology as well as reducing VOC emissions. This simple application, along with the air dry speed of EPW115 Waterborne Speed Prime allows sanding in as little as thirty minutes producing a high speed, quality repair.

Preparation of Substrate



- Wash the area to be painted with soap and water, then clean with appropriate PPG cleaner such as SX330, SXA330 or SWX350.
- Sand the bare metal areas completely with 180-320 grit abrasive and clean.
- Sand old finishes with 320-400 grit dry by hand or machine and clean.
- Glass reinforced plastic (GRP), fiberglass and body filler 180-320 grit abrasives and clean.
- E-coat must be thoroughly sanded with 180-320 grit abrasive and cleaned.
- Aluminum substrates must be primed within 8 hours of sanding and cleaning.
- Carbon steel, Galvanized and Galvaneal must be primed immediately after sanding and cleaning.
- EPW115 may be applied to properly prepared and cleaned bare metal.
- For bare plastics, an appropriate PPG plastic adhesion promoter must be applied prior to the application of EPW115. When using the ONECHOICE® Plastic Prep system, **Do Not** use SU4902 Adhesion Wipe prior to applying SU4903 or SUA4903 Advance Plastic Bond.

APPLICATION GUIDE:

Mixing Ratio for EPW115 Waterborne Speed Prime



EPW115 T494 **Waterborne Speed Prime Thinner** **1**
10% by weight (13% by volume)

• EPW115 Waterborne Speed Prime should be thoroughly hand shaken prior to use.
Note: T492 Adjuster and T595 High Temp/Low Humidity thinner are not recommended for use with EPW115.

Note: EPW115 is reduced with T494 Thinner at 10% by weight or 13% by volume. Reduction accuracy is important, therefore it is recommended to reduce by weight using a mixing scale. Reducing by weight is not the same as reducing by volume. See mix table below or refer to PAINTMANGER® Program Software for additional mixing volume.



Pot Life: 24 hours at 70°F (21°C)

Cumulative Mix by Weight in Parts (Grams) for EPW115 Waterborne Speed Prime					
Product	4 oz. / ¼ Pint	8 oz. / ½ Pint	16 oz. / 1 Pint	32 oz. / 1 Quart	64 oz. / 2 Quart
EPW115	154.5 (137.0)	309.0 (274.0)	618.0 (548.0)	1235.9 (1095.9)	2471.8 (2191.8)
T494	170.0 (150.7)	340.0 (301.4)	679.9 (602.9)	1359.7 (1205.7)	2719.5 (2411.4)

Additives:



None

Note: When used on plastic parts, EPW115 Waterborne Speed Prime does not require the use of a flexible additive.

Spray Pressure:



HVLP: 10 psi at the cap
Compliant: 29-40 psi at the gun
Fluid Tip: 1.6-1.9 mm

Note: For best overall results, refer to the spray gun manufacturers recommendations for optimum inlet air pressures.

Application:



Apply: 3-5 wet coats
Film Build: 0.8-1.0 mils per coat



Apply: 3-5 coats
Film Build: 0.8-1.0 mils per coat

When roll priming EPW115 Waterborne Speed Prime, reverse priming with a foam roller is recommended for the smoothest application. Adjusting the thinner levels may be required to achieve best application. Just as with spraying, drying between coats is required when rolling. This application may require additional coats to maintain minimal film build after sanding.

Note: For optimal performance for either spray or roll application, the minimum dry film build must be 2.5 mils or more after sanding. For film builds less than 2.5 mils, SX1071 Etch Prime must be used.

Flash Off at 70°F (21°C):

**Between Coats:**

Use air drying equipment, approximately 3-5 minutes or until dried to a matte finish.

Note: Do not use a spray gun as an air dryer.

Drying Times:

**Dry to Handle:**
70°F (21°C)

Immediately after flash off once the surface becomes uniformly matte in appearance.

Dry to Sand:
70°F (21°C)

Approximately 30 minutes after flash off of the final coat. High humidity and low temperature may adversely affect dry times.

Note: After sanding, EPW115 may be top coated. If the sanded primer has been allowed to stand for more than 24 hours, it must be cleaned, lightly scuff sanded, re-cleaned prior to top coating.

IR (Infrared):

Not to exceed 100°F (38°C) metal temperature.

Compatible Topcoats:

Once sanded, EPW115 Waterborne Speed Prime may be over coated with:

ECS2x Series A Chromatic LV Sealer

ECS6x Series A Chromatic LV Sealer

Envirobase High Performance Waterborne Basecoat

DELTRON[®] DBC or GLOBAL REFINISH SYSTEM[™] BC basecoats must be applied over an appropriate 2K urethane sealer.

Storage and Handling:

EPW115 Waterborne Speed Prime should be stored in a cool, dry place away from sources of heat. During storage and transportation, temperature must be maintained at a minimum of 41°F (5°C) and a maximum of 120°F (49°C). Avoid exposure to frost or freezing conditions.

Equipment Cleaning:

Mixed material may be stored in an approved sealed plastic container for up to 24 hours. All spray equipment should be cleaned after each use with SWX100 Waterborne Gun Cleaner.

VOC Technical Data:

RTS Combinations	EPW115 : T494
Applicable Use Category	Primer
Weight Ratio:	1 : 10%
VOC Actual (g/L)	36
VOC Actual (lbs./ US gal.)	0.30
VOC Regulatory (less water, less exempt (g/L)	86
VOC Regulatory (less water, less exempt (lbs./ US gal.)	0.72
Density (g/L)	1283
Density (lbs./ US gal)	10.71
Volatiles wt.%	48.7
Water wt.%	45.9
Exempt wt.%	0
Water vol.%	59.1
Exempt vol.%	0
RTS Solids vol.%	36.05
Sq. Ft. Coverage at 1 mil. at 100% transfer efficiency	578

HEALTH AND SAFETY

See Material Safety Data Sheet and Labels for additional safety information and handling instructions.



- The contents of this package may have to be blended with other components before the product can be used. Before opening the packages, be sure you understand the warning messages on the labels and MSDS of all the components, since the mixture will have the hazards of all its parts.
- Improper handling and use, for example, poor spray technique, inadequate engineering controls and/or lack of proper Personal Protective Equipment (PPE), may result in hazardous conditions or injury.
- Follow spray equipment manufacturer's instructions to prevent personal injury or fire.
- Provide adequate ventilation for health and fire hazard control.
- Follow company policy, product MSDS and respirator manufacturer's recommendations for selection and proper use of respiratory protection. Be sure employees are adequately trained on the safe use of respirators per company and regulatory requirements.
- Wear appropriate PPE such as eye and skin protection. In the event of injury, see first aid procedures on MSDS.
- Store waterborne and solvent borne waste separately. A component agent with appropriate certification must handle all waterborne wastes. Wastes must be disposed in accordance with all Federal, State, Provincial and local laws and regulations.
- Always observe all applicable precautions and follow good safety and hygiene practices.



Emergency Medical or Spill Control Information: (412) 434-4515; In Canada (514) 645-1320

Materials described are designed for application by professional, trained personnel using proper equipment and are not intended for sale to the general public. Products mentioned may be hazardous and should only be used according to directions, while observing precautions and warning systems listed on label. Statements and methods described are based upon the best information and practices known to PPG Industries. Procedures for applications mentioned are suggestions only and are not to be construed as representations or warranties as to performance, result, or fitness for any intended use, nor does PPG Industries warrant freedom from patent infringement in the use of any formula or process set forth herein.

PPG Automotive Refinish

Bringing innovation to the surface.™

PPG Automotive Refinish
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

Follow us online:  

www.ppgrefinish.com

The PPG Logo, *Bringing innovation to the surface*, *Envirobase*, *OneChoice*, *Deltron*, *Global Refinish System*, and *Paintmanager* are trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
888.310.4762

Información del producto

EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua

Descripción del producto

EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua es un imprimador tapaporos gris que basado en la tecnología de suspensión en agua 1K más reciente para reparación de puntos y paneles, que ha sido optimizada para utilizar debajo de la capa base de suspensión en agua ENVIROBASE® de alto rendimiento. EPW115 puede aplicarse directamente en el metal sin tener que utilizar un revestimiento de pretratamiento o un imprimador decapante y ofrece una alternativa a los imprimadores tapaporos de uretano tradicionales para los centros de reparación de colisiones de automóviles que desean seguir las tendencias actuales de la tecnología de acabado más reciente, así como disminuir las emisiones de COV. Esta sencilla aplicación, junto con las propiedades de secado rápido al aire de EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua, permite el lijado en tan solo treinta minutos dando por resultado una reparación de alta velocidad y excelente calidad.

Preparación del sustrato:



- Lave el área que será pintada con agua y jabón, limpie luego con el limpiador PPG apropiado, por ejemplo, DX330, SXA330 o SWX350.
- Lije las áreas de metal descubierto completamente con grano abrasivo 180 a 320 y limpie.
- Lije los acabados antiguos con grano 320 a 400 seco, a mano o con máquina y limpie.
- Plástico reforzado con vidrio (GRP), fibra de vidrio y relleno de grano abrasivo 180 a 320 y limpiar.
- El recubrimiento E-coat se debe lijar a fondo con grano abrasivo de 180 a 320 y limpiar.
- Los sustratos de aluminio deben imprimarse dentro de las 8 horas después de lijar y limpiar.
- El acero semiduro, galvanizados y revestimientos galvanneales deben imprimarse inmediatamente después de lijar y limpiar.
- Puede aplicarse el EPW115 al metal descubierto preparado y limpiado de manera adecuada.
- Para sustratos plásticos descubiertos, debe aplicarse un promotor de adhesión plástica de PPG antes de aplicar el producto EPW115. Cuando use el sistema de preparación de plástico ONECHOICE®, **no** utilice el paño para adherencia SU4902 antes de aplicar SUA4903 o el adhesivo avanzado para plásticos SU4903.

Guía de aplicación:

Proporciones de mezcla para EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua



EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua

**1
10% por peso
(13% por volumen)**

Disolvente T494

El producto EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua debe agitarse completamente a mano antes de su aplicación.

Nota: No se recomienda utilizar el ajustador T492 ni el disolvente de alta temperatura /baja humedad T595 con el producto EPW115.

Nota: El producto EPW115 se reduce con el Disolvente T494 al 10% por peso o al 13% por volumen. La precisión de la reducción es importante, por lo cual se recomienda reducir por peso utilizando una balanza de mezcla. Reducir por peso no es lo mismo que reducir por volumen. Consulte la tabla de mezcla abajo, o el software del programa PAINTMANAGER® para volúmenes de mezclado adicionales.



Vida útil a 70°F (21°C)

24 horas

Mezcla acumulativa por peso en partes (gramos) para EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua

Producto	4 oz. / ¼ pinta	8 oz. / ½ pinta	16 oz. / 1 pinta	32 oz. / 1 cuartos de galón	64 oz. / 2 cuartos de galón
EPW115	154.5 (137.0)	309.0 (274.0)	618.0 (548.0)	1235.9 (1095.9)	2471.8 (2191.8)
T494	170.0 (150.7)	340.0 (301.4)	679.9 (602.9)	1359.7 (1205.7)	2719.5 (2411.4)

Aditivos: Ninguna

Nota: Cuando se utiliza sobre piezas de plástico, el producto EPW115 Imprimador de Secado Rápido de Suspensión en Agua no requiere aditivo flexible.

Presión de rociado:

HVLP: 10 psi en el tapón

De conformidad: 25 - 35 psi en la pistola

Boquilla: 1.6 - 1.9 mm

Nota: Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola respecto a la presión óptima de aire de entrada.

Aplicación:



Aplicación: 3 a 5 capas húmedas

Formación de película: 0.8 - 1.0 mils por capa



Aplicación: 3 a 5 capas

Formación de película: 0.8 - 1.0 mils por capa

Cuando imprima con rodillo el EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua, se sugiere la imprimación inversa con un rodillo de espuma para una aplicación más tersa. Es posible que sea necesario ajustar los niveles de disolvente para lograr la mejor aplicación. Al igual que en la aplicación por rociado, se debe dejar secar entre capas cuando se aplica con rodillo. Es posible que esta aplicación requiera capas adicionales para mantener una formación de película mínima después del lijado.

Nota: Para obtener resultados óptimos, ya sea en la aplicación por rociado o con rodillo, el espesor mínimo de película seca debe ser de 2.5 mils o más después de lijar. Para espesores de película de menos de 2.5 mils, debe utilizar SX1071 Imprimador decapante.

Secado por evaporación a 70°F (21°C)



Entre capas: Use equipo de secado de aire, de 3 a 5 minutos aproximadamente, o hasta que seque hasta un acabado mate.

Nota: No use la pistola de rociado como secador de aire.

Tiempos de secado:



Para manipular 70°F (21°C) Inmediatamente después de secar por evaporación, una vez que la superficie adquiera un aspecto mate uniforme.

Para lijar 70°F (21°C)	Aproximadamente 30 minutos después del secado por evaporación de la capa final. Los altos niveles de humedad y las bajas temperaturas pueden afectar negativamente los tiempos de secado. Nota: Después de lijar, puede recubrirse el producto EPW115. Si se ha dejado reposar el imprimador lijado durante más de 24 horas, debe limpiarse, lijarse ligeramente con una almohadilla para pulir y volverse a limpiar antes de aplicar la capa final.
IR (Infrarrojo)	La temperatura del metal no debe ser superior a 100°F (38°C)

Recubrimientos compatibles:

Después de lijar, el producto EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua puede recubrirse con:

ECS2x Sellador A-cromático Serie LV

ECS6x Sellador A-cromático Serie LV

Base *Envirobase* de alto rendimiento en suspensión de agua

Las capas base DELTRON® DBC o GLOBAL REFINISH SYSTEM® BC se debe aplicar sobre un sellador de uretano 2K adecuado.

Almacenamiento y manejo

EPW115 Imprimador de secado rápido deben guardarse en un lugar fresco y seco, lejos de las fuentes de calor. Durante el almacenamiento y transporte, la temperatura debe mantenerse en un mínimo de 41°F (+5°C) y un máximo de 120°F (49°C). Evite la exposición a la escarcha o a condiciones que provoquen congelamiento.

Limpieza del equipo:

El material mezclado puede guardarse en un envase de plástico sellado aprobado durante un máximo de 24 horas. Todo el equipo de rociado debe limpiarse después de cada uso con SWX100 Limpiador de Suspensión en Agua para Pistolas

Datos de COV

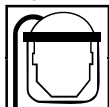
Combinaciones listas para rociado:

EPW115 : T494

Proporción por peso:	1 : 10%
Categoría de uso aplicable	Imprimador
COV real (g/L)	36
COV actual (lb/gal.)	0.30
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	86
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	0.72
Densidad (g/L)	1283
Densidad (lb/gal.)	10.71
% de peso de volátiles	48.7
% de peso de agua	45.9
% de peso de exentos	0.0
% de volumen de agua	59.1
% de volumen de exentos	0.0
% de volumen de sólidos RTS	36.05
Pies cuadrados Cobertura a 1 mil. al 100% de eficiencia de transferencia	578

Salud y seguridad

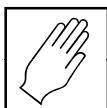
Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las etiquetas.



- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entienda los mensajes de advertencia en las etiquetas y Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los riesgos de todas sus partes.



- La manipulación y el uso inadecuados, por ejemplo, una técnica de rociado deficiente, controles de ingeniería inadecuados y/o la falta de Equipo de Protección Personal (PPE) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones personales o incendios.



- Proporcione la ventilación adecuada para la salud y para controlar el riesgo de incendio.
- Siga la política de la empresa, las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las instrucciones del fabricante del respirador para elegir y usar la protección respiratoria adecuada. Asegúrese de que los empleados hayan recibido la capacitación adecuada sobre el uso seguro de respiradores conforme a los requisitos reglamentarios y de la empresa.
- Use el Equipo de Protección Personal (PPE) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las MSDS.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

En caso de emergencias médicas o si necesita información sobre control de derrames en EE. UU. llame al 1 (412) 434-4515; en Canadá, al 1 (514) 645-1320

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, utilizando el equipo apropiado, y sin la intención de ser vendidos al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se respetan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocida a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.


Acabado automotriz PPG

Bringing innovation to the surface.™

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050


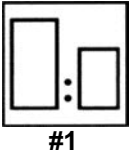




PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762

Bringing Innovation to the surface, Envirobase, OneChoice, Detron, PaintManager, Global Refinish System son marcas comerciales registradas de PPG Industries of Ohio, Inc.


	North America	Technical Data Sheet
	Autoclear PC™	
	Clearcoat 10/17/2016	
FOR PROFESSIONAL USE ONLY		

Description

Autoclear PC is a high solids acrylic urethane clearcoat for use over Sikkens Basecoats. Autoclear PC offers high gloss and is designed for baking conditions. It can be used with a Manual Proportioning Unit (MPU) at a 2:1 mixing ratio. It is designed to be sprayed over small or large areas in a variety of environments.

	Safety Considerations Use suitable personal protection. AkzoNobel recommends the use of a fresh air supply respirator. Refer to the product Safety Data Sheet (SDS) for more complete safety information.	
	2 1	Autoclear PC Production OR Autoclear PC Standard Autoclear PC Hardener
	HVLP or Compliant Spray-Gun Set-Up: 1.3-1.5 mm	Application Air Pressure: Consult spray gun manufacturers' specifications. HVLP – 10 psi at the air cap maximum.
	Application 2 x 1 Coat	
	Flash Between Coats at 70°F (21°C) 0-10 minutes	Flash Before Force Drying at 140°F (60°C) 0-5 minutes
	Drying Drying times are dependent on the clearcoat mixture being applied. Please reference tables within this TDS. All drying times relate to standard application and object temperature.	Infra-Red 20-27 inch distance between short wave IR unit and object. Allow 3-5 minute flash time Cure 6 minutes on low power Cure 6 minutes on high power

Read complete TDS for detailed product information.

	North America	Technical Data Sheet
	Autoclear PC™	
	Clearcoat 10/17/2016	
FOR PROFESSIONAL USE ONLY		

Description

Autoclear PC is a high solids acrylic urethane clearcoat for use over Sikkens Basecoats. Autoclear PC offers high gloss and is designed for baking conditions. It can be used with a Manual Proportioning Unit (MPU) at a 2:1 mixing ratio. It is designed to be sprayed over small or large areas in a variety of environments.

Suitable Substrates

- Sikkens Autobase Plus solid, metallic and pearl colors after a flash off time of 15-20 minutes at 70°F (21°C)
- Sikkens Autowave after a flash off time of 15 minutes at 70°F (21°C) or completely matte
- Existing finishes that have been sanded and degreased

Products and Additives

Product Autoclear PC Production Item #391298
Autoclear PC Item #391297

Hardeners Autoclear PC Hardener Item #391299

Additives Autocryl ExtraTop Item #386210



Sikkens Matte Select Item #500324
Please reference the Sikkens Matte Select TDS for ratios.

Sikkens Elast-o-Actif Item #386100

Basic Raw Materials

- Autoclear PC and Autoclear PC Production: hydroxyl acrylic resins
- Autoclear PC Hardener: polyisocyanate resins

Substrate Preparation

	Sanding Preparation		
		Dry Sanding	Wet Sanding
	Existing Finishes	#P320 – #P400	#P500 – #P600
	Surface Cleaning – Prior to Paint Application		
	<ul style="list-style-type: none"> • Clean sanded surfaces with Sikkens M600 or AutoPrep UltraPrep • Tack off basecoat surfaces prior to clearcoat application 		



North America

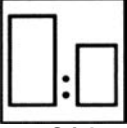
Technical Data Sheet

Autoclear PC™

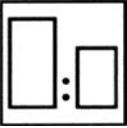
Clearcoat
10/17/2016

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

Mixing

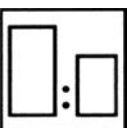
 #1 Stick	2	Autoclear PC Production OR Autoclear PC Autoclear PC Hardener Production and Standard Clearcoat can be mixed in order to accommodate spraying conditions and repair size.
	1	

Mixing – Accelerated

 #1 Stick	2	Autoclear PC Production OR Autoclear PC Autoclear PC Hardener Autocryl ExtraTop
	1	
	0.5 oz. per RTS Quart	

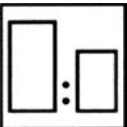
Mixing by Hand– Flexible Parts

If the part to be painted can be deformed by hand, increase the flexibility of Autoclear PC as follows.

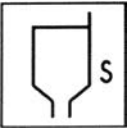
 #1 Stick	100	Autoclear PC Production or Autoclear PC Clearcoat Parts by volume Elast-o-Actif Mix thoroughly and activate: Autoclear PC Clearcoat with Elast-o-Actif Autoclear PC Hardener
	10	
	2	
	1	

Mixing by MPU– Flexible Parts

If the part to be painted can be deformed by hand, increase the flexibility of Autoclear PC as follows.

 #1 Stick	2	Autoclear PC Clearcoat with Elast-o-Actif Autoclear PC Hardener Mix thoroughly and add to ready to spray product: Elast-o-Actif
	1	
	10%	

Viscosity When Mixed

 DIN #4	13-14 seconds	Measured with a DIN #4 viscosity cup at 70°F (21°C).
---	--------------------------	--

Pot-Life When Mixed

Product Mix	70°F (21°C)
Autoclear PC Production	1 hour
Autoclear PC Standard	4 hours
Autoclear PC Production / Standard Combinations	2 hours

As temperature increases, potlife will be decreased.



North America

Technical Data Sheet

Autoclear PC™

Clearcoat

10/17/2016

FOR PROFESSIONAL USE ONLY**Spray Gun Set-Up****Consult spray gun manufactures instructions for specific spray gun pressure specifications.**

Spray Gun	Fluid Tip	Application Pressure
HVLP Gravity Fed	1.3-1.5 mm	Max 10 psi at the air cap
Compliant Gravity Fed	1.3-1.5 mm	Consult manufacturer recommendations

Application

Apply 2 single wet coats. If heavy polishing is required a third coat may be applied after the stated flash off time.

Allow a flash off time between coats of 6-10 minutes. Flash time will be dependent on ambient temperature, applied paint wetness/thickness and available air-flow.

Application – Fade Out Areas

When repairing fade out areas or blend panels:

1. Apply two coats of Autoclear PC.
2. Extend the second coat into the sail panel.
3. Allow 2-5 minutes flash
4. Apply pure Sikkens SRA Reducer 7.0 in 1-2 coats with 15 second flash time


Film Thickness – Using Suitable Application

1 Coat will achieve a thickness of 1.2-1.5 mils (30 – 38µm).


Drying / Curing Time


Drying times are stated a recommended application method, film thickness and object temperature. Drying temperatures are provided for metal or object temperature.

Drying Table at 70°F (21°C) Object temperature:

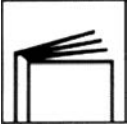
	70°F (21°C)		Accelerated Mix 70°F (21°C)
	Dust Free	Dry to Handle	Dry to Handle
Standard	1 hour	10 hours	7 hours
Production	30 min	4 hours	Not Recommended
75 parts Standard / 25 parts Production	50 min	8 hours	4.5 hours
50 parts Standard / 50 parts Production	35 min	7 hours	4 hours
25 parts Standard / 75 parts Production	35 min	5.5 hours	Not Recommended

Drying Table at 140°F (60°C) Object Temperature:

	140°F (60°C)		Accelerated Mix140°F (60°C)
	Dust Free	Dry to Handle	Dry to Handle
Standard	20 min	30 min	25 min
Production	7 min	10 min	Not Recommended
75 parts Standard / 25 parts Production	20 min	25 min	20 min
50 parts Standard / 50 parts Production	15 min	20 min	15 min
25 parts Standard / 75 parts Production	15 min	20 min	Not Recommended

	<p>Drying / Curing with short wave light IR equipment and a surface distance of 20 – 27 inches (50 – 70cm). The object temperature must not reach a temperature above 212°F (100°C).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Allow 5 minute flash off before infra-red curing. • Cure 6 minutes on low power followed directly by a 6 minute full power cure.
---	--

Recoating

	<p>Autoclear PC can be recoated with itself at any stage. Sanding will become necessary after 12 hours.</p>
---	---


Polishing


	<p>Dust and minor damage can be polished out after the stated air dry times have been reached or after a full bake at 140°F (60°C) metal temperature followed by a cool down to ambient temperature. Carefully sand out dust particles with #10 micron (#P1500) grit paper wet and then polish the area.</p> <p>Note: When heavy sanding is required, it may be necessary to apply one extra coat of Autoclear PC.</p>
--	--

Decals / Lettering

	<p>Decals and lettering can be applied after 48 hours at 70°F (21°C). After 48 hours, scuff with a gray scuff pad.</p>
--	--

Cleaning of Equipment

	<p>Clean equipment following local and federal regulations. For national rule regions, use Sikkens Cleaning Solvent or high quality lacquer thinner.</p>
---	--

	North America	Technical Data Sheet
	Autoclear PC™	Clearcoat
		10/17/2016
FOR PROFESSIONAL USE ONLY		

Theoretical Coverage

	<p>Theoretical coverage is dependent of many factors. These may include; the shape of the object, surface smoothness, application technique and other application variables among others.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 644 sq. ft. / gallon or 16 m²/liter of ready to use clearcoat at 1 mil dry film thickness and 100% transfer efficiency.
--	--

VOC / Regulatory Information

	Ready to spray clearcoat VOC 4.0 lbs/gal (490 g/L)
--	--

Product Storage

	Stock unopened or used products in approved closed containers with proper labeling. Store in moderate temperatures between 40°F - 95°F (5°C – 35°C). Avoid too much temperature fluctuation. Optimum storage temperature is approximately 70°F (21°C).	
	Autoclear PC Production or Standard Clearcoat	1 years
	Autoclear PC Hardener	6 months


FOR PROFESSIONAL USE ONLY

AkzoNobel Coatings Inc,
 Vehicle Refinishes
 Address: 1845 Maxwell Street – Troy, MI 48084 USA
 Telephone: 800.618.1010

IMPORTANT NOTE The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws: any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfill the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advices given are subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.


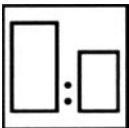


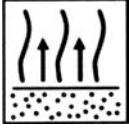

Coatings brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to AkzoNobel.

Head Office AkzoNobel B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com


	América del Norte	Ficha técnica
	Autoclear PC™	Barniz
		10/17/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		

Descripción

Autoclear PC es un barniz de uretano acrílico de altos sólidos para usar sobre las capas base de Sikkens. Autoclear PC ofrece un alto brillo y está diseñado para condiciones de horneado. Puede usarse con una Unidad de Dosificación Manual (MPU, por su sigla en inglés) en una proporción de mezcla de 100:50. Está diseñado para atomizarse sobre áreas pequeñas o grandes en diferentes ambientes.

	Consideraciones de seguridad Utilice la protección personal adecuada. AkzoNobel recomienda utilizar un respirador de suministro de aire fresco. Consulte la ficha de seguridad de materiales (MSDS, por sus siglas en inglés) para obtener una información de seguridad más completa.	
 N.º 1	2 1	Autoclear PC Production O Autoclear PC Standard Autoclear PC Hardener
	Configuración de pistola atomizadora de alto volumen y baja presión (HVLP) o conforme a estándares: 1.3-1.5 mm	Aplicación de presión de aire: Consulte las especificaciones de los fabricantes de pistolas atomizadoras. HVLP: 10 psi en la tapa de aire como máximo.
	Aplicación 2 x 1 capas	
	Seque entre cada capa a 70 °F (21 °C) 0-10 minutos	Deje secar antes de forzar el secado a 140 °F (60 °C) 0-5 minutos
	Secado Los tiempos de secado dependen de la mezcla de barniz que se esté aplicando. Consulte las tablas que se encuentran en esta TDS. Todos los tiempos de secado se relacionan con la aplicación estándar y la temperatura del objeto.	Secado infrarrojo Equipo de radiación infrarroja de onda corta a una distancia del objeto de 20-27 pulgadas (50-70 cm). Deje secar de 3 a 5 minutos. Cure durante 6 minutos a baja potencia. Cure durante 6 minutos a alta potencia.

Lea la TDS completa para obtener información detallada del producto.

	América del Norte	Ficha técnica
	Autoclear PC™	Barniz
		10/17/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		

Descripción

Autoclear PC es un barniz de uretano acrílico de altos sólidos para usar sobre las capas base de Sikkens. Autoclear PC ofrece un alto brillo y está diseñado para condiciones de horneado. Puede usarse con una Unidad de Dosificación Manual (MPU) a una proporción de mezcla de 2:1. Está diseñado para atomizarse sobre áreas pequeñas o grandes en diferentes ambientes.

Sustratos adecuados

- Colores sólidos, metálicos y perlados de Sikkens Autobase Plus luego de un tiempo de secado de 15 a 20 minutos a 70 °F (21 °C).
- Sikkens Autowave luego de un tiempo de secado de 15 minutos a 70 °F (21 °C).
- Acabados existentes que han sido lijados y desengrasados.

Productos y aditivos

Producto Autoclear PC Production, artículo n.º 391298
Autoclear PC, artículo n.º 391297

Endurecedores Autoclear PC Hardener, artículo n.º 391299

Aditivos Autocryl ExtraTop, artículo n.º 386210

Sikkens Matte Select, artículo n.º 500324
Consulte las proporciones en la TDS de Sikkens Matte Select.



Sikkens Elast-o-Acif, artículo n.º 386100

Materias primas básicas


-Autoclear PC y Autoclear PC Production: resinas acrílicas de hidroxilo


-Autoclear PC Hardener: resinas de poliisocianato

Preparación del sustrato

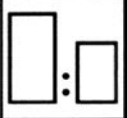
	Preparación del lijado		
		Lijado en seco	Lijado en mojado
	Acabados existentes	N.º P320 a n.º P400	N.º P500 a n.º P600
	Limpieza de la superficie: antes de aplicar la pintura		
	<ul style="list-style-type: none"> • Limpie las superficies lijadas con Sikkens M600 o AutoPrep UltraPrep. • Elimine el polvo de las superficies con capa base antes de aplicar el barniz. 		

Mezcla

	América del Norte	Ficha técnica
	Autoclear PC™	Barniz
		10/17/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		

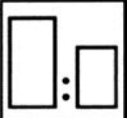
 Vara n.º 1	2 1	Autoclear PC Production O Autoclear PC Autoclear PC Hardener
	Production y Standard Clearcoat pueden mezclarse para ajustarse a las condiciones de atomizado y al tamaño de la reparación.	

Mezcla: acelerada

 Vara n.º 1	2 1	Autoclear PC Production O Autoclear PC Autoclear PC Hardener
	0.5 oz por cuarto de galón de pintura lista para atomizar	Autocryl ExtraTop

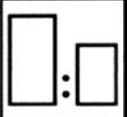
Mezcla: partes flexibles

Si la parte a pintar puede ser moldeada a mano, aumente la flexibilidad de Autoclear PC de la siguiente forma.


 Vara n.º 1	100 10	Autoclear PC Production o Autoclear PC Clearcoat Partes por volumen de Elast-o-Actif
	2 1	Mezcle bien y active: Autoclear PC Clearcoat con Elast-o-Actif Autoclear PC Hardener

Mezcla MPU: partes flexibles

Si la parte a pintar puede ser moldeada a mano, aumente la flexibilidad de Autoclear PC de la siguiente forma.


 Vara n.º 1	2 1	Autoclear PC Production o Autoclear PC Clearcoat Autoclear PC Hardener
	10	Mezcle bien y active: Partes por volumen de Elast-o-Actif

Viscosidad al mezclar

 DIN n.º 4	13-14 segundos	Medido con una copa de viscosidad DIN n.º 4 a 70 °F (21 °C).
--	----------------	--

Vida útil al mezclar


Mezcla de productos	70 °F (21 °C)
Autoclear PC Production	1 hora
Autoclear PC Standard	4 horas
Combinaciones de Autoclear PC Production/Standard	2 horas

	América del Norte	Ficha técnica
	Autoclear PC™	Barniz
		10/17/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		


Combinaciones aceleradas de Autoclear PC Production/Standard

A medida que aumente la temperatura, la vida útil disminuirá.

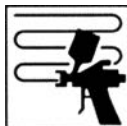
Configuración de la pistola atomizadora

	Consulte las instrucciones del fabricante de la pistola atomizadora para obtener las especificaciones de la presión específica de la pistola atomizadora.		
	Pistola atomizadora	Punta para líquidos	Presión de aplicación
	Alimentación por gravedad de alto volumen y baja presión (HVLP)	1.3-1.5 mm	10 psi en la tapa de aire como máximo.
	Alimentación por gravedad conforme a las normas	1.3-1.5 mm	Consulte las recomendaciones del fabricante.

Aplicación

	<p>Aplique 2 capas simples húmedas. Si se requiere un pulido profundo, puede aplicarse una tercera capa después del tiempo de secado indicado.</p> <p>Deje secar de 6 a 10 minutos entre cada capa. El tiempo de secado dependerá de la temperatura ambiente, la humedad/grosor de la pintura aplicada y el flujo de aire disponible.</p>
--	---

Aplicación: áreas descoloradas

	<p>Al reparar áreas descoloradas o paneles mezclados:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Aplique dos capas de Autoclear PC. 2. Extienda la segunda capa en la ventanilla triangular. 3. Deje secar de 2 a 5 minutos. 4. Aplique de 1 a 2 capas de Sikkens SRA Reducer 7.0 puro con un tiempo de secado de 15 segundos.
---	---

Grosor de la película: uso de la aplicación adecuada

1 capa proporcionará un grosor de 1.2 a 1.5 milésimas de pulgada (de 30 a 38 µm).

Tiempo de secado/curado

Los tiempos de secado se indican según el método de aplicación recomendado, el grosor de la película y la temperatura del objeto. Las temperaturas de secado se proporcionan para la temperatura del metal o del objeto.

Tabla de secado a una temperatura del objeto de 70 °F (21 °C):



	70 °F (21 °C)		Mezcla acelerada 70 °F (21 °C)
	Sin polvo	Seque para manipular	Seque para manipular
Standard	1 hora	10 horas	7 horas
Production	30 min	4 horas	No recomendado
75 partes de Standard/25 partes de Production	50 min	8 horas	4.5 horas
50 partes de Standard/50 partes de Production	35 min	7 horas	4 horas
25 partes de Standard/75 partes de Production	35 min	5.5 horas	No recomendado

Tabla de secado a una temperatura del objeto de 140 °F (60 °C):

	140 °F (60 °C)		Mezcla acelerada a 140 °F (60 °C)
	Sin polvo	Seque para manipular	Seque para manipular
Standard	20 min	30 min	25 min
Production	7 min	10 min	No recomendado
75 partes de Standard/25 partes de Production	20 min	25 min	20 min
50 partes de Standard/50 partes de Production	15 min	20 min	15 min
25 partes de Standard/75 partes de Production	15 min	20 min	No recomendado



Secado/curado con equipo de radiación infrarroja de onda corta a una distancia de la superficie de 20-27 pulgadas (50-70 cm). La temperatura del objeto no debe superar los 212 °F (100 °C).

- Deje secar 5 minutos antes del curado infrarrojo.
- Cure 6 minutos a baja potencia y luego 6 minutos a máxima potencia.



América del Norte

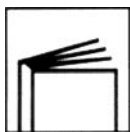
Ficha técnica

Autoclear PC™

Barniz

10/17/2016

SOLO PARA USO PROFESIONAL

Aplicación de nuevas capas

Se pueden aplicar nuevas capas de Autoclear PC en cualquier etapa del proceso. Es necesario lijar después de 12 horas.

Pulido

El polvo y los daños menores pueden pulirse tras alcanzar los tiempos de secado al aire libre indicados o tras un horneado completo a una temperatura del metal de 140 °F (60 °C), seguido de un enfriamiento a temperatura ambiente. Lije cuidadosamente las partículas de polvo con papel de lija húmedo (n.º 1500) de 10 micrones, y luego pula el área.

Nota: Cuando se requiere un lijado profundo, es probable que tenga que aplicar una capa adicional de Autoclear PC.

Etiquetas de seguridad/rótulos

Pueden aplicarse etiquetas de seguridad y rótulos después de 48 horas a 70 °F (21 °C). Después de las 48 horas, pula con una almohadilla gris para pulir.

Limpieza del equipo

Limpie el equipo de conformidad con las regulaciones locales y federales. Para las regiones donde rigen las reglas nacionales, use Cleaning Solvent de Sikkens o un diluyente de laca de alta calidad.

Cobertura teórica

La cobertura teórica depende de muchos factores. Estos pueden incluir lo siguiente: la forma del objeto, la suavidad superficial, la técnica de aplicación y otras variables de aplicación, entre otros.

- 170 pies²/litro de barniz listo para usar a un grosor de la película seca de 1 milésima de pulgada y un 100 % de eficiencia de transferencia.

COV/Información normativa

COV de 4.0/gal (490 g/l) de barniz listo para atomizar

Almacenamiento del producto


Almacene los productos sin abrir o usados en los envases cerrados aprobados y con el etiquetado adecuado. Almacene a temperaturas moderadas entre 40 °F y 95 °F (5 °C y 35 °C). Evite la fluctuación amplia de temperatura. La temperatura óptima de almacenamiento es de aproximadamente 70 °F (20 °C).

Autoclear PC Production o Standard Clearcoat

1 año

Autoclear PC Hardener

6 meses

	América del Norte	Ficha técnica
	Autoclear PC™	Barniz
		10/17/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		


AkzoNobel Coatings Inc,
Acabados para vehículos
Dirección: 1845 Maxwell Street – Troy, MI 48084 EE. UU.
Teléfono: 800.618.1010

SOLO PARA USO PROFESIONAL

NOTA IMPORTANTE La información contenida en esta ficha de datos no está destinada a ser exhaustiva y se basa en el estado actual de nuestros conocimientos y en las leyes vigentes: cualquier persona que utilice el producto para cualquier propósito distinto al que se recomiende específicamente en la ficha de datos técnicos, sin obtener primero nuestra confirmación por escrito en cuanto a la idoneidad del producto para el propósito previsto, lo hace a su propio riesgo. El usuario tiene siempre la responsabilidad de tomar todas las medidas necesarias para cumplir con las exigencias establecidas en la legislación y las normas locales. Siempre debe leer la ficha de materiales y la ficha técnica de este producto si estas se encuentran disponibles. Cualquier consejo que podamos dar o cualquier declaración que podamos realizar acerca del producto (ya sea por medio de esta ficha técnica o por otro medio) serán correctos a nuestro leal entender; sin embargo, no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o sobre la diversidad de factores que afectan el uso y la aplicación del producto. Por esa razón, a menos que así lo acordásemos por escrito, no aceptaremos ninguna responsabilidad de ninguna naturaleza por el rendimiento del producto ni por ninguna pérdida o daño que surja del uso del producto. Todos los productos suministrados y el asesoramiento técnico proporcionado están sujetos a nuestros términos y condiciones estándares de venta. Debe solicitar una copia de este documento y leerla cuidadosamente. La información de esta ficha técnica está sujeta a modificaciones ocasionales como resultado de la experiencia adquirida y de nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar que esta ficha técnica esté actualizada antes de usar el producto.



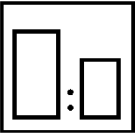



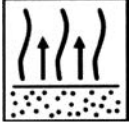
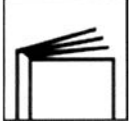
Las marcas de los recubrimientos mencionados en esta ficha de datos son marcas registradas de AkzoNobel o tienen su licencia.

Oficina central AkzoNobel B.V., PO Box 32170 BA Sassenheim, Países Bajos. www.sikkenscr.com


	North America	Technical Data Sheet
	Autowave™	
	Basecoat 03/02/2016	
FOR PROFESSIONAL USE ONLY		

Description

Autowave waterborne basecoat provides excellent coverage, metallic control and sprayability when used to duplicate OEM solid, metallic and pearl color effects. Autowave must be used in conjunction with a Sikkens clearcoat in order to provide protection from the environment.

	Safety Considerations Use suitable personal protection. AkzoNobel recommends the use of a fresh air supply respirator. Refer to the product Safety Data Sheet (SDS) for more complete safety information.	
	Agitate by gently shaking Autowave toners prior to use.	
	100 10-50	Autowave Color Activator WB Stir color thoroughly prior to adding Activator WB
	Use Sikkens measuring stick #14 (blue)	
	HVLP or Compliant Spray-Gun Set-Up: 1.3-1.5 mm	Application Air Pressure: Consult spray gun manufacturers' specifications. HVLP – 10 psi at the air cap maximum.
	Application-Metallic Colors 3 x 1 Coats	Application – Solid Colors 2-3 x 1 coats
	Flash Between Coats at 70°F (21°C) Until completely matte	Flash Before Force Drying at 75°F (24°C) Not Recommended
	Re-Coatable With: <ul style="list-style-type: none"> Sikkens Clearcoats 	

Read complete TDS for detailed product information.

	North America	Technical Data Sheet
	Autowave™	
	Basecoat 03/02/2016	
FOR PROFESSIONAL USE ONLY		

Description

Autowave waterborne basecoat provides excellent coverage, metallic control and sprayability when used to duplicate OEM solid, metallic and pearl color effects. Autowave must be used in conjunction with a Sikkens clearcoat in order to provide protection from the environment.

Suitable Substrates

SUITABLE SURFACES

- All existing OEM finishes
- Sikkens preparatory products

CANNOT BE APPLIED OVER

- Acid containing wash primers
- Sikkens Aerosol Spot Primers
- Sikkens Primer PO
- Airbag covers
- AutoPrep Pre-Treatment wipes

Products and Additives

Product Autowave MM (Mixing Machine) toners

Hardeners WB Hardener Item #540824 and Item #484386

WB Hardener is suitable for use in Autowave. The addition of 5% is sufficient to improve system robustness including stone chip resistance, adhesion and system hardness. WB Hardener is also recommended when multi-layer systems are applied and the recommended layer thickness is exceeded.

Activators Activator WB Item #391196

Activator WB, the Autowave waterborne basecoat activator is used for all repair sizes. Application conditions of 70°F (21°C) or higher with a relative humidity range between 10% to 90%.

Additives Autowave Additive LP Item #391192
 -Used to extend the pot life of Autowave metallic colors
 Autowave Underhood Additive Item #398179
 Flex additive is not needed in Autowave.

Basic Raw Materials

- Water based acrylic dispersion


Substrate Preparation





Dry sanding



- Initial sanding steps may be executed with a coarser sanding grit; for example, #P360 - #P400
- Final sanding step #P500 to #P600

Note: Respect a maximum 100 sanding grit step difference or less throughout the taken sanding steps.

	North America	Technical Data Sheet
	Autowave™	Basecoat
		03/02/2016
FOR PROFESSIONAL USE ONLY		

	<p>Wet sanding</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Initial sanding steps may be executed with a coarser sanding grit #P500 ○ Final sanding step #P600 to #P800 <p>Note: Respect a maximum 200 sanding grit step difference or less throughout the sanding steps.</p>
	<p>Surface Cleaning</p> <ul style="list-style-type: none"> · National Rule Markets use AutoPrep UltraPrep followed by M600 · Regulated Markets use AutoPrep UltraPrep only

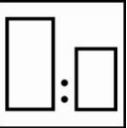
Product Agitation

	<p>Autowave MM toners must be vigorously shaken several times prior to first use for ideal consistency and pour viscosity. Either shake by hand or agitate for 45 seconds on a shaker.</p>
	<p>Autowave MM colors must be stirred thoroughly before and after reduction.</p>

Mixing Colors


	<p>Formulas</p> <ul style="list-style-type: none"> · A wide range formulas are available to match the most popular colors. These are available in MixitPro. <p>Hand Mixing Colors</p> <ul style="list-style-type: none"> · Colors can be custom mixed. · Solid colors can be made with solid MM toners and do not require additional MM666 binder. · When using pure Autowave Metallic MM888 toner, mix 4 parts MM666 with 1 part MM888 toner.
--	--

Autowave Reduction


	<p>Add Activator WB to all Autowave colors prior to application using the following guidelines.</p> <ul style="list-style-type: none"> · Metallic Colors add 30-50 parts Activator WB · Pearl Colors add 20-40 parts Activator WB · Solid Colors add 10-30 parts Activator WB · Do not exceed 50 parts of Activator WB
---	--

Points of Attention

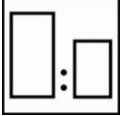
<p>Filtering: Use waterborne suitable 125 micron paint strainers</p> <p>Black Pre-Coat: When applying a black pre-coat for special effect colors, use deep black MM400 for the most vivid effects</p> <p>Solvents: Avoid contact between waterborne products and any conventional solvents.</p>
--

	North America	Technical Data Sheet
	Autowave™	Basecoat
		03/02/2016
FOR PROFESSIONAL USE ONLY		

Viscosity When Mixed

 DIN #4	20-30 seconds	Measured with a DIN #4 viscosity cup at 70°F (21°C).
---	----------------------	--

Autowave Mixing for Underhood

	Step 1: Mix Autowave color formula and stir Step 2: Add 10% Autowave Underhood Additive and mix Step 3: Add appropriate amount of Activator WB for metallic, pearl or solid colors and stir
---	--


Pot-Life When Mixed


Autowave Mixed Colors	70°F (21°C)
Autowave solid and pearl mixed colors	3 months
Autowave metallic colors containing MM888 or MM338 toners	1 week
Autowave 888 or 338 metallic colors containing toner MM777	1 day
Autowave Mixed Colors containing WB Hardener	
70°F (21°C)	
Autowave solid and pearl mixed colors	1 ½ hours
Autowave pearl and solid colors containing 50% or more AW245	1 hour
Autowave metallic colors	30 minutes

Pot-Life Extension using Autowave LP Additive



<p>To obtain a 3 month pot life for all Autowave metallic colors, Autowave LP Additive can be used.</p> <p>Step 1: Thoroughly stir the MM toners Step 2: Add 5 percent by weight Autowave LP Additive and stir Step 3: Add Activator WB and stir</p> <p>Note: Do not use Autowave LP Additive in solid colors or colors containing Hardener WB or Underhood Additive.</p>

Spray Gun Set-Up

	Consult spray gun manufactures instructions for specific spray gun pressure specifications.		
	HVLP Gravity Compliant Gravity	1.4-1.5 mm 1.3-1.5 mm	Max 10 psi at cap Per manufacturer

	North America	Technical Data Sheet
	Autowave™	Basecoat
		03/02/2016
FOR PROFESSIONAL USE ONLY		

Application Process

	<p>Solid colors</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Apply 2 single coats or until opacity is achieved. ○ Flash off between coats by increasing airflow and or heat until the basecoat dries completely to a matt finish. If necessary allow the surface to cool. ○ Dry for a minimum of 15 minutes (max. 24 hours) at 75°F (24° C) prior to clearcoat application.
	<p>Metallic / pearl colors</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Apply 1 full coat, 100 % closed coat,. Next apply an intermediate coat, 80 % of the first coat ○ Flash off between coats by increasing airflow and or heat until the basecoat dries completely to a matt finish. If necessary allow the surface to cool. ○ When needed, apply an orientation coat . Increase the distance to approximately 12 to 14 inches and apply a light coat with no wet areas. ○ Dry for a minimum of 15 minutes (max. 24 hours) at 75°F (24° C) prior to clearcoat application. <ul style="list-style-type: none"> ○ Thorough drying after basecoat application is necessary.
	<p>Spot repairs</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ When making spot repairs apply thin coats until opacity is achieved. Dry until matt between each coat before fading out beyond the coverage coats. ○ Metallic colors may need lower air pressure may be needed for color control. Extend each coat until coverage is obtained. Finally apply an orientation coats fading out beyond the coverage coats.


Film Thickness – Using Suitable Application

Autowave solid, metallic and pearl colors: 0.4-0.9 mils

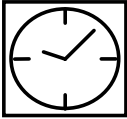
The total dry layer thickness of Autowave should not exceed 1.2 mils


Drying / Curing

Drying times are stated a recommended application method, film thickness and object temperature.

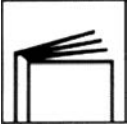
	<p>Humidity and airflow will influence the Autowave flash off and drying times. These times can be reduced to a minimum by using air accelerator systems with a distance of 3 feet from the object, thus increasing the airflow over the object.</p> <p>When heat is used for drying, allow object to cool down to application temperature before proceeding with color or clearcoat application</p>
---	--

Recoat Time

	<p>Prior to clearcoat application:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Minimum 15 minutes at 75°F (24° C). Thorough drying after basecoat application is necessary ○ Maximum 24 hours at 75°F (24° C). Should this maximum time be exceeded, abrade the surface and apply another coat.
---	--

	North America	Technical Data Sheet
	Autowave™	Basecoat
		03/02/2016
FOR PROFESSIONAL USE ONLY		

Recoating

	Autoclear Superior 250 2 Pack Fast and Slow Autoclear EnergySelect LV Fast and Slow Autoclear HS+ LV 2 Pack Fast and Slow Autoclear HS+ 2 Pack Fast and Slow Autoclear PC Standard and Production
---	---


Sanding / De-Nibbing

	Allow Autowave to dry sufficiently, at least 20 minutes at 75°F (24°C). Then lightly dry sand the damaged area with #P600 to #P1000 dry sanding paper. Thoroughly remove sanding dust residue before continuing Autowave application.
--	---

Masking

	Autowave colors can be taped (i.e. two toning) after 20 minutes flash-off at 75°F (24°C). <ul style="list-style-type: none"> ○ Increasing air movement especially with increased temperature improves the ability to apply masking on Autowave. ○ Let the object cool down to ambient temperature before masking.
--	---

Cleaning of Equipment

	Clean and rinse the spray gun thoroughly after use with Autowave Gun Cleaner. Final rinse the spray gun with Activator WB prior to Autowave use. <ul style="list-style-type: none"> ○ Do not use any conventional thinner unless removing dried Autowave deposits. ○ Do not soak the spray gun for long periods either with Autowave Gun cleaner or Activator WB.
--	---

Theoretical Coverage


	Theoretical coverage is dependent of many factors. These may include; the shape of the object, surface smoothness, application technique and other application variables among others. <ul style="list-style-type: none"> · 160 m2/liter ready to spray at 1 mil film thickness
--	--

VOC / Regulatory Information

	The VOC content of this product in ready to use form is <3.5 lb. /gallon. (<420 gr/ltr)
--	---

Product Storage

	Product shelf-life is determined when products are stored unopened at 70°F (21°C). Avoid too much temperature fluctuation. <ul style="list-style-type: none"> ○ For optimal performance, allow the ready to spray material to reach the application temperature before application ○ Maximum transport and storage temperatures between 36°F-95°F (2°C and 35°C). ○ Frozen Autowave toners causes gelling / lumps after which these toners can no longer be used. Please reference the Sikkens Shelf Life TDS for the shelf life limits for each Autowave component
--	--

	North America	Technical Data Sheet
	Autowave™	Basecoat
		03/02/2016
FOR PROFESSIONAL USE ONLY		

AkzoNobel 1845 Maxwell Street Troy, MI 48084 USA


Telephone: 800.618.1010

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

IMPORTANT NOTE The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws: any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfill the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advices given are subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.



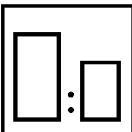


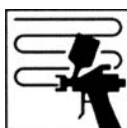
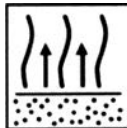
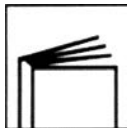
Coatings brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to AkzoNobel.

Head Office AkzoNobel B.C., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com


	América del Norte	Ficha técnica
	Autowave™	Capa de base
		03/03/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		

Descripción

La capa de base al agua Autowave brinda excelente cobertura, control metálico y capacidad de atomización cuando se la utiliza para duplicar los efectos de color sólido, metálico o perlado de los equipos originales del fabricante. Se debe utilizar Autowave junto con un barniz Sikkens para brindar protección contra la exposición al medio ambiente.

	Consideraciones de seguridad Utilice protección personal adecuada. AkzoNobel recomienda utilizar un respirador de suministro de aire fresco. Consulte la ficha de seguridad (SDS, por su sigla en inglés) para obtener una información de seguridad más completa.	
	Agite los tonificadores Autowave sacudiéndolos ligeramente antes de usarlos.	
	100 10 a 50	Color Autowave Activador WB. Revuelva bien el color antes de agregar el activador WB
	Utilice una varilla de medición Sikkens n.º 14 (azul)	
	Configuración de pistola atomizadora de alto volumen y baja presión (HVLP) o conforme a estándares: 1,3 a 1,5 mm	Presión de aire para la aplicación: Consulte las especificaciones de los fabricantes de pistolas atomizadoras. HVLP: 10 psi en la boquilla de aire como máximo.
	Aplicación: colores metálicos 3x1 capas	Aplicación: colores sólidos 2 a 3x1 capas
	Seque entre cada capa a 70 °F (21 °C) Hasta que el aspecto sea completamente mate	Deje secar antes de forzar el secado a 75 °F (24 °C) No recomendado
	Permite sobrepintar con: <ul style="list-style-type: none"> Barnices Sikkens 	

Lea la TDS completa para obtener información detallada del producto.

	América del Norte	Ficha técnica
	Autowave™	Capa de base
		03/03/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		

Descripción

La capa de base al agua Autowave brinda excelente cobertura, control metálico y capacidad de atomización cuando se la utiliza para duplicar los efectos de color sólido, metálico o perlado de los equipos originales del fabricante. Se debe utilizar Autowave junto con un barniz Sikkens para brindar protección contra la exposición al medio ambiente.

Sustratos adecuados

SUPERFICIES ADECUADAS

- Todos los acabados existentes del fabricante de equipos originales
- Productos preparatorios Sikkens

NO SE PUEDE APLICAR SOBRE LO SIGUIENTE

- Imprimaciones fosfatantes que contengan ácido
- Imprimaciones en aerosol para áreas puntuales Sikkens
- Imprimación Sikkens PO
- Cubiertas de airbags
- Toallas AutoPrep para uso previo al tratamiento

Productos y aditivos

Producto Tonificadores Autowave MM (máquina mezcladora)

Endurecedores Endurecedor WB Artículo n.º 540824 Artículo n.º 484386

El endurecedor WB se puede usar en Autowave. La adición del 5% es suficiente para mejorar la solidez del sistema, la cual incluye resistencia a piquetes por piedra, adherencia y dureza del sistema. También se recomienda el endurecedor WB cuando se aplican sistemas multicapa y se excede el grosor de capa recomendado.

Activadores Activador WB Artículo n.º 391196

El activador WB, activador de capa de base al agua, se utiliza para reparaciones de todos los tamaños. Las condiciones de aplicación deben ser a una temperatura de 70 °F (21 °C) o superior con un rango relativo de humedad de entre 10% y 90%.

Aditivos Aditivo Autowave LP Artículo n.º 391192
 -Se utiliza para extender la vida útil previa a la aplicación de colores metálicos Autowave
 Aditivo para el área debajo del capó Artículo n.º 398179
 No es necesario un aditivo de flexibilidad en Autowave.

Materia prima básica

- Dispersión acrílica al agua

Preparación del sustrato



Lijado en seco

- Los pasos iniciales del lijado se pueden realizar con un papel de lija de grano más grueso, por ejemplo, P360 a P400
- con paso final de lijado con papel de lija P500 a P600

Respete un máximo de diferencia en el grano del papel de lija de 100 o menor a lo largo de los pasos de lijado realizados.



Lijado en húmedo

- Los pasos iniciales del lijado se pueden realizar con un papel de lija de grano más grueso de P500
- con un paso final de lijado de P600 a P800

Respete un máximo de diferencia en el grano del papel de lija de 200 o menor a lo largo de los pasos de lijado.



Limpieza de la superficie

- Los mercados con normas nacionales usan AutoPrep UltraPrep seguido de M600
- Los mercados regulados usan solo AutoPrep UltraPrep

Agitación del producto



Los tonificadores Autowave MM se deben agitar enérgicamente varias veces antes del primer uso para obtener una consistencia y una viscosidad de vertido ideales. Sacúdalos a mano o agítelos por 45 segundos en un agitador.



Los colores de Autowave MM se deben revolver antes y después de la reducción.

Mezcla de colores

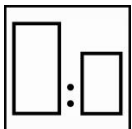
Fórmulas

- Hay una amplia gama de colores disponibles que coinciden con los colores más populares. Estos se encuentran disponibles en MixitPro.

Colores mezclados a mano


- Los colores se pueden mezclar para obtener un color personalizado.
- Los colores sólidos se pueden hacer con los tóners MM sólidos y no requieren ligante MM666 adicional.
- Al usar el tonificador puro Autowave MM888 metálico, mezcle 4 partes de MM666 con 1 parte de tonificador MM888.

Reducción de Autowave



Agregue el activador WB a todos los colores Autowave antes de su aplicación siguiendo estas pautas:

- Para colores metálicos, agregue de 30 a 50 partes de activador WB
- Para colores perlados, agregue de 20 a 40 partes de activador WB
- Para colores sólidos, agregue de 10 a 30 partes de activador WB
- No exceda las 50 partes de activador WB

	América del Norte	Ficha técnica
	Autowave™	Capa de base
		03/03/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		

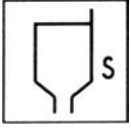
Puntos de atención

Filtrado Utilice tamices de pintura adecuados de 125 micrómetros

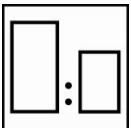
Aplicación de capa previa negra Si desea aplicar una capa previa negra para colores con efectos especiales, use el color negro profundo MM400 para un efecto más vívido.

Solventes Evite el contacto entre los productos al agua y los solventes convencionales.

Viscosidad al mezclar

 DIN n.º 4	20 a 30 segundos	Medido con una copa de viscosidad DIN n.º 4 a 70 °F (21 °C).
--	-------------------------	--

Mezclado de Autowave para el área debajo del capó


	<p>Paso 1: Mezcle la fórmula de color de Autowave y revuelva</p> <p>Paso 2: Agregue 10% de aditivo para el área debajo del capó Autowave y mezcle.</p> <p>Paso 3: Agregue una cantidad adecuada de activador WB para colores metálicos, perlados o sólidos y mezcle.</p>
---	---

Vida útil previa a la aplicación después de mezclar


Colores Autowave mezclados	70 °F (21 °C)
Colores sólidos y perlados Autowave mezclados	3 meses
Colores metálicos Autowave que contengan tonificador MM888 or MM338	1 semana
Colores 888 or 338 metálicos Autowave que contengan tonificador MM777	1 día
Colores Autowave mezclados que contengan endurecedor WB	
70 °F (21 °C)	
Colores sólidos y perlados Autowave mezclados	1 ½ hora
Colores perlados y sólidos Autowave que contengan 50 % o más de AW245	1 hora
Colores metálicos Autowave	30 minutos

Extensión de la vida útil previa a la aplicación del aditivo Autowave LP



<p>Para obtener una vida útil de 3 meses para todos los colores metálicos Autowave, se puede usar el aditivo Autowave LP.</p> <p>Paso 1: Revuelva bien los tonificadores MM</p> <p>Paso 2: Agregue 5 partes en peso de aditivo Autowave LP y revuelva</p> <p>Paso 3: Agregue el activador WB y revuelva</p> <p>No utilice el aditivo Autowave LP en colores sólidos o los colores que contienen Endurecedor WB o debajo del capó aditivo</p>
--

	América del Norte	Ficha técnica
	Autowave™	Capa de base
		03/03/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		

Configuración de la pistola atomizadora

	Consulte las instrucciones del fabricante de la pistola atomizadora para obtener las especificaciones de la presión específica de la pistola atomizadora.		
	Pistola de alto volumen, baja presión (HVLP) con alimentación por gravedad o pistola conforme a estándares con alimentación por gravedad	1,4 a 1,5 mm 1,3 a 1,5 mm	Máximo 10 psi en la boquilla por fabricante

Proceso de aplicación

	Colores sólidos Aplique 2 capas simples o las necesarias hasta que obtener un aspecto opaco. Deje secar entre cada capa aumentando el flujo de aire o utilizando calor hasta que la capa de base se seque completamente y se logre un acabado mate. De ser necesario, permita que la superficie se enfríe. Deje secar por un mínimo de 15 minutos (máx. 2 horas) a 75 °C (24 °C) antes de aplicar el barniz.
	Colores metálicos/perlados Aplique 1 capa completa y cubra el 100% de la superficie. A continuación, aplique una capa intermedia del 80% de la primera capa. Deje secar entre capas aumentando el flujo de aire o mediante la aplicación de calor hasta que la capa de base se seque completamente y se logre un acabado mate. De ser necesario, permita que la superficie se enfríe. Cuando sea necesario, aplique una capa de orientación. Aumente la distancia hasta alcanzar alrededor de 12 a 14 pulgadas y aplique una capa ligera sin áreas húmedas. Deje secar por un mínimo de 15 minutos (máx. 2 horas) a 75 °C (24 °C) antes de aplicar el barniz. <ul style="list-style-type: none"> ○ Es necesario un secado completo después de la aplicación de la capa de base.
	Reparaciones de áreas puntuales Al realizar reparaciones de áreas puntuales, aplique capas finas hasta obtener un aspecto opaco. Deje secar hasta obtener una tonalidad mate entre cada capa antes de fundir el color más allá de los bordes. En el caso de los colores metálicos, es posible que sea necesaria una menor presión de aire para controlar el color. Extienda cada capa hasta lograr una cobertura completa. En último lugar, aplique una capa de orientación que se funda más allá de los bordes de la cobertura.


Grosor de la película: uso de la aplicación adecuada


Colores sólidos, metálicos y perlados Autowave: 0,4 a 0,9 milésimas de pulgada

El grosor total de la capa seca de Autowave no debe exceder 1,2 milésimas de pulgada.


Tiempo de secado

Los tiempos de secado se establecen según el método de aplicación, el grosor de la película y la temperatura del objeto recomendados.


	La humedad y el flujo de aire influirán en los tiempos de secado de Autowave. Estos tiempos se pueden reducir al mínimo usando sistemas aceleradores de aire con una distancia de 3 pies desde el objeto, lo que aumenta el flujo de aire sobre el objeto. Cuando se utilice calor para secarlo, permita que el objeto se enfríe hasta la temperatura de la aplicación antes de proceder con la aplicación del color o del barniz.
---	---

	América del Norte	Ficha técnica
	Autowave™	Capa de base
		03/03/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		

aplicación de nuevas capas

	<p>Antes de la aplicación del barniz:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Mínimo de 15 minutos a 75 °F (24 °C). Es necesario un secado completo después de la aplicación de la capa de base ○ Máximo de 24 horas a 75 °F (24 °C). Si se excediera este tiempo máximo, pule la superficie y aplique otra capa.
---	--

Aplicación de nuevas capas

	<p>Autoclear Superior 250 2 Pack Fast and Slow Autoclear EnergySelect LV Fast and Slow Autoclear HS+ LV 2 Pack Fast and Slow Autoclear HS+ 2 Pack Fast and Slow Autoclear PC Standard and Production</p>
---	--


Tiempo de Lijado/Eliminación de partículas externas

	<p>Permita que Autowave se seque lo suficiente, es decir, al menos 20 minutos a 75 °F (24 °C). Luego lije en seco levemente el área dañada con papel de lija sin acción de corte P600 a P1000. Retire cuidadosamente todos los residuos de polvo del lijado antes de continuar con la aplicación de Autowave.</p>
--	---

Recubrimiento

	<p>Los colores de Autowave se pueden recubrir con cinta (es decir, pintar con doble tono) después de 20 minutos de secado a 75 °F (24 °C).</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ El aumento de temperatura, especialmente en combinación con el movimiento de aire, mejora la capacidad de aplicar un recubrimiento con cinta sobre Autowave. ○ Permita que el objeto se enfríe a temperatura ambiente antes de recubrirlo.
--	--

Limpieza del equipo


	<p>Limpie y enjuague bien la pistola atomizadora después de usarla, con el limpiador de pistolas Autowave Gun Cleaner. Haga un último enjuague de la pistola atomizadora con activador WB antes de usarla con Autowave.</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ No utilice ningún diluyente convencional a menos que desee quitar depósitos secos de Autowave. ○ No moje la pistola atomizadora por largos períodos con el limpiador Autowave Gun Cleaner ni con el activador WB.
---	---

Cobertura teórica

	<p>La cobertura teórica depende de muchos factores. Estos pueden incluir la forma del objeto, la lisura de la superficie, la técnica de aplicación y otras variables de aplicación, entre otros factores.</p> <ul style="list-style-type: none"> · 16 m2/litro listo para atomizar
--	---

COV/Información normativa

	<p>El contenido de COV de este producto en su forma lista para usar es de <3,5 lb/gal (<420 g/l)</p>
--	--

	América del Norte	Ficha técnica
	Autowave™	Capa de base
		03/03/2016
SOLO PARA USO PROFESIONAL		

Almacenamiento del producto

	<p>La vida útil del producto se determina mediante el almacenamiento de los productos sin abrir a 70 °F (21 °C).</p> <p>Evite la fluctuación amplia de temperatura.</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Para un rendimiento óptimo, permita que el material listo para atomizar alcance la temperatura de la aplicación antes de aplicarla. ○ Temperaturas máximas de transporte y almacenamiento entre 36 °F y 95 °F (2 °C y 35°C). ○ El congelamiento de los tonificadores Autowave causa formación de gel/grumos, después de lo cual ya no se pueden utilizar los tonificadores. <p>Consulte la TDS de la vida útil de Sikkens para conocer los límites de vida útil para cada componente de Autowave.</p>
--	---

AkzoNobel 1845 Maxwell Street Troy, MI 48084 USA

Teléfono: 800.618.1010

SOLO PARA USO PROFESIONAL

NOTA IMPORTANTE: La información en esta ficha técnica no es exhaustiva y se basa en el estado actual de nuestros conocimientos y en leyes actuales: toda persona que utilice este producto con un propósito distinto al que se recomienda de forma específica en la ficha técnica, sin haber obtenido primero una confirmación por escrito de nuestra parte respecto de la idoneidad del producto para dicho propósito, lo hace a su propio riesgo. El usuario siempre es responsable de realizar todos los pasos necesarios para cumplir con las demandas establecidas en la legislación y en las normas locales. Siempre debe leer la ficha de materiales y la ficha técnica de este producto si estas se encuentran disponibles. Cualquier consejo que podamos dar o cualquier declaración que podamos realizar acerca del producto (ya sea por medio de esta ficha técnica o por otro medio) serán correctos a nuestro leal entender; sin embargo, no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o sobre la diversidad de factores que afectan el uso y la aplicación del producto. Por esa razón, a menos que así lo acordásemos por escrito, no aceptaremos ninguna responsabilidad de ninguna naturaleza por el rendimiento del producto ni por ninguna pérdida o daño que surja del uso del producto. Todos los productos y consejos técnicos proporcionados quedan sujetos a nuestros términos y condiciones estándares de venta. Le recomendamos que solicite una copia de este documento y lo revise cuidadosamente. La información en esta ficha técnica está sujeta a modificaciones ocasionales como resultado de la experiencia adquirida y del desarrollo continuo de nuestras políticas. Es responsabilidad del usuario verificar que esta ficha técnica esté actualizada antes de usar el producto.

Las marcas de los recubrimientos mencionados en esta ficha técnica son marcas comerciales de AkzoNobel o marcas que han concedido la licencia a Akzo Nobel.

Oficina central AkzoNobel B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, Países Bajos. www.sikkenscr.com