FICHA DE APLICACIÓN TÉCNICA

JM-334 Acabado Blanco Semimate
JM-335 Acabado Negro Semimate

1. INFORMACIÓN SOBRE EL FABRICANTE

Producido por **CARALZ SAS**
Autopista Medellín-Bogotá Km 34, Rionegro, Antioquia, Colombia
Teléfono: (57 4) 322 0360
E-mail: servicio@caralz.com

2. DESCRIPCIÓN - CARACTERISTICAS - APLICACIONES

JM-334 Blanco Semimate y JM-335 Negro Semimate, componen la nueva línea de productos para madera, de rápido secamiento al aire.

JM-334 y JM-335 fueron especialmente diseñados para la aplicación de acabados semimate de color blanco y negro, respectivamente, favoreciendo la desaparición de posibles contaminaciones ocasionadas por el uso de aditivos mateantes.

Bajo condiciones adecuadas de aplicación, esta línea presenta buenas propiedades de brillo, distinción de imagen, nivelación, solidez a la intemperie y resistencia química, comparado con lacas nitro y lacas catalizadas al ácido, ofreciendo el balance perfecto entre calidad y precio.

Los acabados de la línea PROMAPUR pueden ser aplicados sobre base o sellador poliuretano 2K, previamente lijados.

3. MATERIALES DEL SISTEMA

Componente A: JM-334 Blanco Semimate o JM-335 Negro Semimate

Componente B: JM-901 Endurecedor Universal o JM-902 Endurecedor Rápido

Componente C: TX10 Thinner Poliuretano o RB10 Balanceador Poliuretano

4. PROPORCIÓN DE MEZCLAS			
 **A : B : C** **V / V / V**	**Componente A: Pintura** JM-332 o JM-333 100	**Componente B: Endurecedor** JM-901 ó JM-902 25	**Componente C**: TX10 ó RB10 10 (Opcional)
	Use siempre la regla medidora apropiada:100/25→ 4/1 ***Nota:*** *Si el usuario dispone de balanza, es más confiable usar relación por peso, de la siguiente manera:* *Acabado blanco semimate: Por cada 100 partes de componente A, usar 21.34 partes de endurecedor.* *Acabado negro semimate: Por cada 100 partes de componente A, usar 24.26 partes de endurecedor.*		
	**Vida útil de la mezcla:** 20°C → 3½ horas, 25°C → 3 horas, 30°C → 2½ horas En ese lapso puede reajustarse la viscosidad usando TX10 Thinner Poliuretano. Aunque la mezcla no parezca muy viscosa, el uso posterior a este lapso de tiempo puede implicar efectos indeseables en el aspecto y la adherencia del producto. **Tiempo de gel:** 5-10 horas (25°C)		

5. PARAMETROS DE APLICACIÓN Y SECADO	
	**Viscosidad de aplicación:** 16-18 s en Copa DIN #4. Por su rápido secado, en la aplicación de grandes áreas puede haber excesivo fogueo que perjudica notablemente el aspecto. En este caso, es deseable trabajar a baja viscosidad (≈16 s) usando dilución de 15-25% y aplicar al menos 3 manos.

	El producto puede ser aplicado con brocha, ajustando la viscosidad con TX10 o RB10 según requerimiento del pintor.
	Pistola HVLP de gravedad, pico de 1.3-1.4 mm
	Pistola HVLP de succión, pico de 1.7-1.9 mm
	2 - 3 manos
	**Aireamiento:** 3-10 min entre manos.
	**Secado al aire:** <60 min libre al tacto (25°C) **Secado al horno:** 15 min/80°C ó 20 min/60°C listo para ensamble.

6. PRECAUCIONES



- Evite el contacto con la humedad. Mantenga el envase herméticamente tapado.
- Después de la mezcla con el Endurecedor, los productos MP contienen isocianato residual. Nocivo por inhalación y por contacto con la piel. Usar máscara con filtro combinado para material particulado y vapores orgánicos, gafas de protección y guantes.
- Material altamente inflamable. Emplear en lugares con adecuada ventilación, lejos del calor o de cualquiera posible fuente de ignición.
- Leer detenidamente la ficha de datos de seguridad del producto.

OBSERVACIONES

Las informaciones que contiene esta ficha son de buena fe y están basadas en nuestro conocimiento actual. Sin embargo, puesto que las condiciones reales de utilización del producto están fuera de nuestro control, nosotros no asumimos ninguna responsabilidad derivada del uso de esta ficha.

Nuestros productos van dirigidos exclusivamente a profesionales de la pintura con un entrenamiento técnico suficiente. El usuario tomará bajo su exclusiva responsabilidad las precauciones inherentes a la utilización del producto. El empleo del producto en aplicaciones diferentes a las cuales está diseñado puede acarrear eventuales riesgos.

ANEXO 1

CÓDIGO	NOMBRE	Sólidos (%) ± 2% [a]	Densidad (g/ml) ± 0.01 g/ml	Viscosidad (s) Copa Ford #4 ± 20 s	Rendimiento (m^2/l) [b]	Rendimiento (m^2/gal) [c]
JM-334	JM-334 Blanco Semimate	50%	1.119	160	8.8	33.4
JM-335	JM-335 Negro Semimate	40%	0.984	180	8.3	31.5

a Contenido de sólidos por peso del componente A.

b,c Rendimiento teórico de mezcla componente A y B a 2 mil (50,8 µm) de espesor de película seca.
Valor ideal suponiendo 0% de pérdidas. En la práctica este rendimiento disminuye debido a la variabilidad en los equipos y técnicas de aplicación, a las condiciones ambientales y la preparación, porosidad, forma y tamaño de la superficie a recubrir.