



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El Excelcryl es un producto de la más alta calidad, desarrollado específicamente para el repintado total o de secciones de automóviles, de secado rápido, excelente resistencia a la intemperie, retención de tono y alto contenido de sólidos, es la mejor opción cuando se busca obtener un acabado de muy alto brillo y nivelación. Existen más de 40 colores básicos con los cuales se puede igualar prácticamente cualquier color de acabado original. Al ser catalizado con el Endurecedor Universal, y recubierto con el Transparente UAD ó el Sher Clear (siguiendo las instrucciones de la etiqueta u hoja Técnica de cada Transparente) se obtienen acabados tipo Dicapa con la más alta resistencia y durabilidad. Los únicos colores de esta línea que contienen compuestos de plomo son: Amarillo Cromo, Amarillo Limón, Naranja T. Amarillo, Naranja T. Rojizo y Rojo Claro, así como cualquier color igualado que contenga uno o más de estos colores.

SUSTRATOS Y RECUBRIMIENTOS RECOMENDADOS

El Excelcryl puede ser aplicado sobre cualquier Primario y/o Pláster de la marca Sherwin Williams Automotive, respetando los procedimientos indicados para cada uno, también se puede aplicar sobre metales ferrosos acondicionados adecuadamente.

Si desea obtener acabados tipo dicapa con la más alta resistencia y durabilidad, utilice el Transparente UAD o Sher Clear después de la última capa de color sólo si catalizó el Excelcryl.

SUSTRATOS Y RECUBRIMIENTOS NO RECOMENDADOS

No se recomienda aplicar el Excelcryl línea sobre metales No ferrosos, plásticos poliolefinicos, tampoco se debe aplicar sobre esmaltes alquídicos o acrílicos en malas condiciones.

No utilice ningún acabado tipo Laca (aunque el Excelcryl esté catalizado), u otro Transparente de Uretano que no sea el Transparente UAD o Sher Clear pues se pueden presentar algunos problemas (como enchinamiento o adherencia).

DATOS TÉCNICOS

Propiedades en bote	Mínimo	Máximo	Unidades
Viscosidad @ 25° C	27	37	Seg., Copa 6 Din
Densidad	0.95	1.16	g/ml
Sólidos en peso	41	54	%
Sólidos en volumen	39	46	%
Estabilidad	2	-----	Años

Propiedades listo para aplicar	Mínimo	Máximo	Unidades
Sólidos en peso	29	39	%
Sólidos en volumen	28	31	%
Secado libre de Polvo	15	20	minutos
Secado Duro	60	80	hr
Viscosidad	16	18	Seg. , C4 Ford
Relación de Dilución, sin catalizar	2 : 1 (Excelcryl : Reductor Acrílico)		
Relación de Dilución, catalizado	8 : 4 : 1 (Excelcryl : Reductor Acrílico END : Endurecedor)		
Reductor	Reductor Acrílico; Reductor Acrílico END		
Endurecedor	Endurecedor Multiusos; Endurecedor Universal		
Tiempo de oreo entre manos	15	20	Minutos
Número de manos recomendadas	2	3	
Espesor por mano sencilla	0.5	0.7	mils
Espesor recomendado	1.2	1.5	mils

Para mayor información comunicarse:

Al departamento de Servicio Técnico o a la línea de Atención a Clientes al Tel. 4160 8800, 01800 022 7926
o visite la pagina WEB www.sherwinautomotive.com.mx

Calz. Ignacio Zaragoza No. 829, Col. Agrícola Oriental, México DF. 08500



Propiedades de película seca	Mínimo	Máximo	Unidades
Espesor película seca	1.3	1.8	mils
Brillo @ 20°	90	-----	%
Adherencia sobre acero al c.	95	100	%
Resistencia al Impacto Dir.	12	-----	Lb
Dureza, König	65	80	seg
Flexibilidad, Mandril Cónico	Satisfactoria		%
Resist. Intemperie QUV	300	-----	Horas
Cámara Salina (Primario Universal / Excelcryn)	300	-----	Horas
Rendimiento teórico, a 1 milésima de pulgada (mil) de espesor, producto diluido y aplicado	10.5	12.1	m ² / Lt

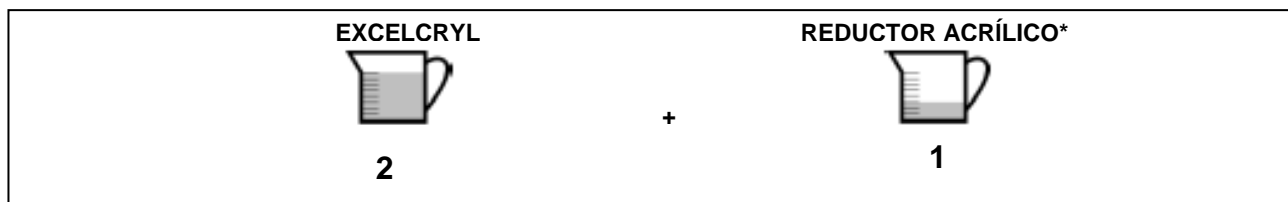
*NOTA: Estos valores son representativos de la línea y pueden variar según el color.

INSTRUCCIONES DE USO. MEZCLE PERFECTAMENTE ANTES DE USARSE.

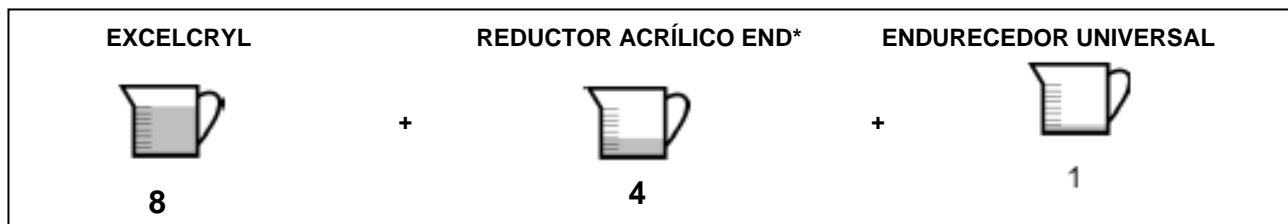
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- 1.- Limpie perfectamente la superficie con el fin de eliminar polvo, grasa, aceites y silicones con detergente y agua y con *Solvente Limpiador*; después lije con lija de agua # 320; enjuague y seque perfectamente.
- 2.- En las áreas donde se requiera trabajo de hojalatería elimine todos los recubrimientos hasta dejar el metal desnudo; utilice lija de esmeril o si lo prefiere *Removedor STD, SPFL o XCLO*.
- 3.- Trate el metal descubierto y las áreas oxidadas con cleanol.
- 4.- Repare las imperfecciones mayores y/ o abolladuras que tenga la lámina, utilizando el Rellenador Excelight, Excelbody o XCLO Body Filler. También puede utilizar la masilla Ultrabody SWAM-04.
- 5.- En las zonas donde se descubrió el metal aplique *Etching Primer o Primer Universal*. Deje secar dos horas como mínimo. También puede utilizar el Primario Sintético dejándolo secar 16 horas como mínimo. Aplique Pláster sobre las imperfecciones menores que hayan quedado.
- 6.- Deje secar el Plaster 1 hora como mínimo y líjelo con lija de agua # 320, si lija con agua deje secar 1 hora como mínimo.
- 7.- Si desea dar un color de fondo adecuado al color del acabado, aplique el Excel Primer Acrílico
- 8.- Deje secar 2 horas como mínimo y lije con lija # 360 o 400, si lija con agua deje secar 1 hora como mínimo.
- 9.- Aplique el Excelcryn siguiendo las Instrucciones de Aplicación.

DILUCIÓN: A 2 litros de Excelcryn agregue 1 litro de *Reductor Acrílico, mezcle perfectamente.



CATALIZACIÓN : Si desea aumentar la resistencia y durabilidad del Excelcryn o bien recubrirlo con Transparente UAD o Sher Clear para obtener un acabado dicapa, utilice el Endurecedor Universal. A 8 litros de Excelcryn agregue 4 litros de *Reductor Acrílico END, mezcle perfectamente y agregue 1 litro de Endurecedor Universal.



DATOS

DEL

PRODUCTO

Para mayor información comunicarse:

Al departamento de Servicio Técnico o a la línea de Atención a Clientes al Tel. 4160 8800, 01800 022 7926
o visite la pagina WEB www.sherwinautomotive.com.mx

Calz. Ignacio Zaragoza No. 829, Col. Agrícola Oriental, México DF. 08500

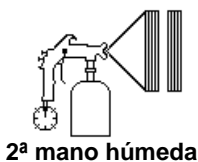
*Es necesario utilizar el Reductor Acrílico o Acrílico END adecuado a la temperatura al momento de aplicar

REDUCTOR	RANGO DE T°	REDUCTOR	RANGO DE T°
Acrílico Normal	Menor a 30°C	Acrílico END Normal	Menor a 30°C
Acrílico Retardado	Mayor a 30°C	Acrílico END Retardado	Mayor a 30°C
Acrílico Super Retardado	Mayor a 40°C	Acrílico END S. Retardado	Mayor a 40°C

APLICACIÓN: USE MASCARILLA CON FILTRO PARA VAPORES ORGÁNICOS. APLIQUE EN UN ÁREA VENTILADA. Utilice una presión en la pistola de 1.5 – 3 kg/cm² (22 – 45 lb/in²); aplique de 2 a 3 manos húmedas dejando un tiempo de oreo de entre 15 y 20 minutos entre cada mano. En colores metálicos aplique una tercera mano "brisada". No se recomienda aplicar más de tres manos ya que el tiempo de curado o secado duro se incrementará considerablemente.



15 - 20
minutos



15 - 20
minutos



REPINTADO: Para aplicaciones de doble tono, franjeado o rotulado es necesario dejar secar 4 horas como mínimo.

HORNEO: Si desea acelerar el secado duro, el Excelcryl puede ser horneado a una temperatura máxima de 75°C por 30 minutos, de preferencia 1 hora después de secar al tacto la última mano.

PULIDO: Si el Excelcryl fue aplicado correctamente y diluido con los Reductores Acrílico END* no necesita ser pulido pues proporciona un excelente brillo y nivelación, sin embargo si desea pulirlo déjelo secar al menos 10 días después de la aplicación. Utilice la Pasta Para Pulir Blanca Fina en seco o con agua, no use petróleo o gasolina, para mejores resultados recomendamos utilizar pulimentos base agua.

ENCERADO: Deje transcurrir 30 días después de la aplicación antes de encerar. Se recomienda encerar a la sombra y hacerlo cada cambio de estación.

NOTAS

- Lea todas las instrucciones en la etiqueta antes de usar el producto.
- No utilice ningún otro thinner diferente al mencionado porque puede afectar los resultados y la calidad del acabado.
- En la limpieza del equipo se recomienda usar *Thinner MB*. No deje material mezclado en el equipo.
- No prepare más material del que va a usar en las siguientes 3 a 5 horas.
- No regrese material catalizado al envase original.

PROTECCIÓN PERSONAL

- Consulte las hojas de datos de seguridad del producto para información específica.
- Utilice el equipo de protección personal adecuado. Se recomienda el uso de anteojos de seguridad, guantes de látex, mandil y respirador para vapores orgánicos.



Para mayor información comunicarse:
Al departamento de Servicio Técnico o a la línea de Atención a Clientes al Tel. 4160 8800, 01800 022 7926
o visite la pagina WEB www.sherwinautomotive.com.mx

Calz. Ignacio Zaragoza No. 829, Col. Agrícola Oriental, México DF. 08500