

Application Guide

Zfx Luminations Zml Metal Sfx Counterpointe Sandtone

CONSEJOS DE APLICACION

Temperatura de Aplicacion: 50° - 85° F

Cobertura: De 90-110 pies cuadrados por gallon. Depende en la textura y porosidad, tamaño de el "patente" y metodo de aplicacion.

Tiempo de secar: 2-4 Horas Depende en la humedad y temperatura. Totalmente curado en 7 a 10 dias.

Las condiciones de luz tendran un efecto en la apariencia final. Usa buena luz durante la aplicacion.

ZONE DE MUESTRA

Zolatone recomienda que aplique en una zona de muestra para que sea aprobado por los encargados.

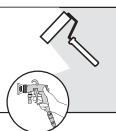


A. PREPARACION DE SUPERFICIE

Nivel Final

5

White blanco



No Use Tinte

Zolatone Primer debe ser blanco

Las manchas solubles al agua debe preparar el area con Zolatone Primer SP235 antes de la preparación general.

B. MEZCLA DE PINTURA



Mezcle a mano con movimiento rodante.

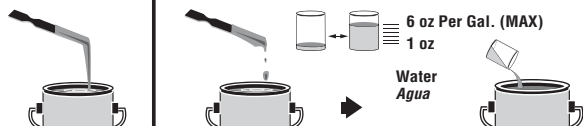


NO USE AGITADOR MECÁNICO

C. ALDELGAZAR

ROCIAR

SÓLAMENTE SI ES NECESARIO

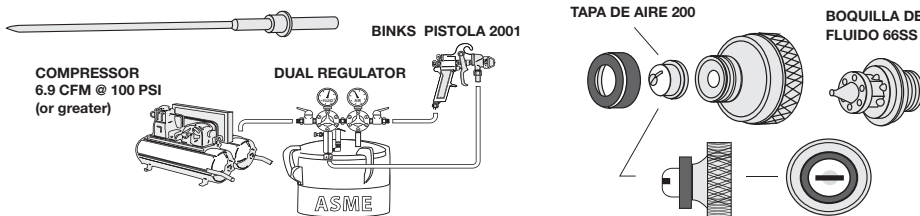


6 oz Per Gal. (MAX)
1 oz
Water Agua

If you think it is necessary to thin your Zolatone product, stop and call customer service. You will be helped by Technical Service. 1-800-765-6699

Equipo

AGUJA DE FLUIDO 565



Velocidad



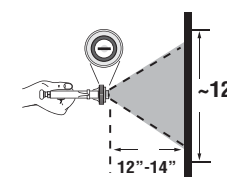
Rociar demasiado rapido puede causar un aspecto no uniforme.

I. Primera Mano

(1) LA PRESION DE LIQUIDO (2) LA PRESION DEL AIRE

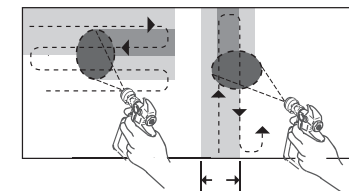
| FLUID | AIR | CFM |
|--------|-----------|-----|
| 70 psi | 55-60 psi | 6.9 |
| 80 psi | 65-70 psi | 8.0 |
| 90 psi | 75-80 psi | 20 |

Ajuste la presión de aire. Presionando la pistola con el gatillo media abierto.



1 CAPO = 2 PASOS

1° PASO - Horiz. 2° PASO - Vert.



50% overlap.

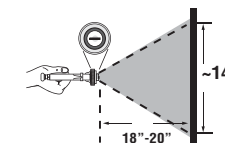


Secar Para Toquar

2. El Paso Acabado

Presion a baja nivel

| AIR PRESSURE |
|--------------|
| AIR |
| 45-50 psi |
| 55-60 psi |
| 65-70 psi |

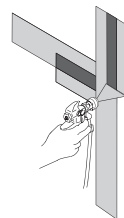


Velocidad



Rociar demasiado rapido puede causar un aspecto no uniforme.

Aplicación De 2 Pasos



1° PASO - Horiz.

2° PASO - Vert.

1 CAPO = 2 PASOS

Visite www.zolatone.com para más información.

All settings represent working pressures (i.e., when the gun is triggered). The true measure of proper equipment settings is in the final result on the wall. Pressures shown above are guidelines. Your actual settings may vary due to equipment differences, temperature of the material, environment and the work height.

For complete product data sheets, guide specs, LEED compliance and MSDS visit www.zolatone.com or call 1-800-765-6699



Si no esta seguro de cualquier parte de las instrucciones, ¡PARE Y LLAME!

1-800-765-6699

Localización de Fallas y Guia de Aplicacion de "Ayuda":

- Superficie no consiste con el estandar muestra: Sin una superficie de primer blanco, paso de cubrimiento, y paso de diseno, la superficie no consistira con el estandar muestra, y la integridad y reparabilidad de el producto Zolatone sera comprometida. Siempre use el sistema de 3 pasos.
- Marcas de Lineas: El paso inicial de cubrimiento no ha sido atomizado y el primer se ve a travez de la capa de multicolor. Revise el ajuste de control de fluido y los controles de presion de aire a pintura. Asegurese de la uniformidad del primer paso de cubrimiento cuando este "seco para tocar", antes de aplicar el paso de secundario de diseno.
- Lineas de Abanico: Si mantiene la pistola en angulo al principio y al final de cada pasada, reducira las lineas de abanico.
- Superficie esta Pelando: La superficie no esta recibiendo suficiente pintura o esta pasando muy rapido. El primario se ve a travez del paso inicial de cubrimiento.
- Acabado Final Opaco: La presion de aire atomizada es muy alta y muy retirado de la pared durante el paso de diseno. El paso inicial de cubrimiento y el paso de diseno de ser rociado a la misma distancia.

© 2008 Master Coating Technologies
Master Coating Technologies is a member of the USGBC & CaGBC
MCT Corporate offices: 2777 Eagandale Boulevard • Eagan, MN 55121

zolatone