

Application Guide

Pxa Polomyx Airless

CONSEJOS DE APLICACION

Temperatura de Aplicacion: 50° - 85° F

Cobertura: De 135-150 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 temperaturo. 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



No Use Tinte

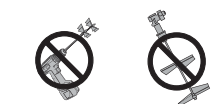
Zolatone Primer debe ser blanco

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.

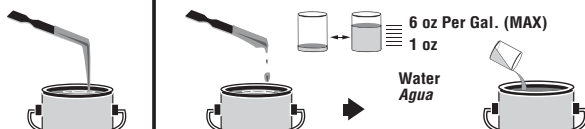


NO USE AGITADOR MECÁNICO

C. ALDELGAZAR

ROCIAR

SÓLAMENTE SI ES NECESARIO



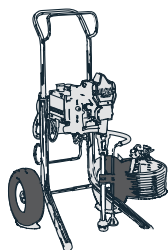
6 oz Per Gal. (MAX)

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



ELECTRONIC OR GLYCERIN PRESSURE GAUGE AT THE MANIFOLD OUTLET

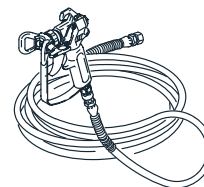


AIRLESS SPRAY UNIT .54 GPM
GRACO ULTRAMAX 495
MINIMUM UNIT
REQUIREMENT

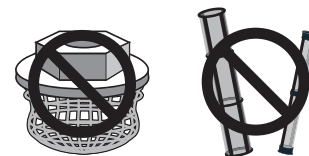
SPRAY TIP LTX 521 - 523
(0.021 - 0.023)



50' x 1.4"/MAX 3300 PSI
AIRLESS GUN & HOSE



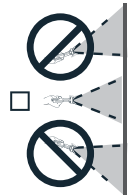
QUITE TODO LOS FILTROS



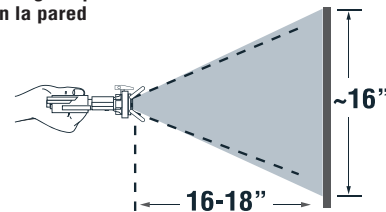
I. Paso Horizontal



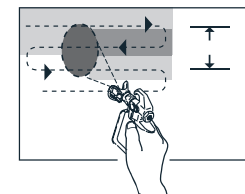
La Presion - 1600
(1800 Maximo)



Mantega la pistola en cuardo con la pared

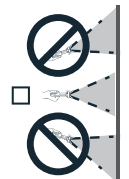


50% overlap.

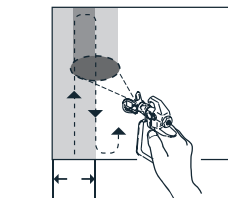
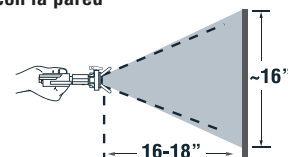


Rociar demasiado rapido puede causar un aspecto con apariencia no uniformal.

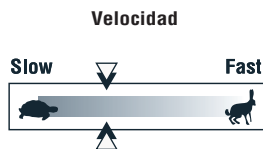
2. Paso Vertical



Mantega la pistola en cuardo con la pared



50% overlap.



Rocia a la misma velocidad que se uso en el paso vertical.

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":

- 1 Superficie no consiste con el estandar muestra: Sin una superficie de primer blanco, paso de cubrimiento, y paso de disenio, 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.
- 2 Marcas de Lineas: Una apariencia no uniformada, es el resultado de aplicar muy rapido, sin dejar una capa gruesa en la superficie. Pasos que no sobrepasan un 50%, tambien afectan el terminado final. Re-aplique las areas que no demuestran uniformidad con la tecnica de sobrepaso (cross-lapped technique).
- 3 El Tamaño de los Particulos Demasiado Pequeñas: Esto es el resultado de la presion de la bomba muy alta o el tamaño de la punta mas pequeño que 0.021.
- 4 El Tamaño de los Particulos Demasiado Grandes: Esto es el resultado de la presion de la bomba muy bajo una punta muy usada o muy grande de 0.023. Aumente la presion, instale una nueva punta de rociar.

© 2008 Master Coating Technologies

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

zolatone