

GUÍA DE APLICACIÓN DE RAPTOR

RAPTOR

APLICACIÓN ESTÁNDAR

PROCESO RAPTOR	
PASOS	PROCESO
1. SUSTRATO LIMPIO	Limpiar / desengrasar todas las áreas que se revestirán con disolvente o desengrasante a base de agua UP2002, UP2012, UP2022 o equivalente para eliminar los contaminantes de la superficie.
2. ARENADO DE	Superficies pintadas: grano 180 - 320 Plásticos flexibles (TPO, PP, EPDM)**: grano 180 - 320 Acero desnudo: grano 80 - 180 Aluminio, galvanizado: grano 120 - 180 Fibra de vidrio, SMC, fibra de carbono: grano 120 - 180
3. VOLVER A LIMPIAR	Soplar con aire comprimido y volver a limpiar con cera y desengrasante para eliminar el polvo de lijado y cualquier zona que pueda haberse contaminado durante el proceso de lijado.
4. FLASH DE	Metal desnudo expuesto, aluminio, galvanizado y áreas grandes: primario grabado ACID#8 o primario epoxi Raptor. Plásticos flexibles (TPO, PP, EPDM): promotor de adherencia. Nota: El polietileno (PE) no se puede revestir.
5. MEZCLA	Desde la botella (nivel de llenado 24 fl. oz.): verter 237 ml / 8 fl. oz. de endurecedor en la botella. Desde el banco de mezcla: la proporción de mezcla es 3:1 en la taza mezcladora graduada. (1 cuarto de galón activado rinde una cobertura teórica de 2 capas de 21,5 pies cuadrados). Nota: RAPTOR puede reducirse 10-20 % con base en la textura deseada y el equipo de aplicación utilizado.
6. TEÑIDO	Opción 1: agregar un (1) paquete de tinte U-POL por cuarto de galón activado de RAPTOR. Opción 2: agregar 3 fl. oz. de tóner base solvente por cuarto de galón activado de RAPTOR. Mezclar/agitar bien durante 2 minutos hasta que esté bien mezclado. Nota: Consultar la Guía TDS de RAPTOR para pautas adicionales de mezclado y teñido.
7. SUPERFICIE	Acoplar la botella RAPTOR a la pistola RAPTOR (UP0726 o UP4880). Ajustar la presión de entrada de aire entre 40-60 psi. Mantener la pistola a 18 - 24" de la superficie. Ajustar la distancia, la velocidad y la presión del aire para conseguir la textura deseada. Nota: Consultar la Guía de selección de textura y equipo RAPTOR para obtener recomendaciones adicionales de textura.
8. CAPAS ADICIONALES	Si se aplica más de una capa, dejar que RAPTOR tenga un tiempo de flash de 60 minutos entre capas. Si hay más de 5 horas entre capas, dejar que fragüe durante la noche, raspar ligeramente y aplicar capa(s) adicional(es).
9. PRIMARIO Y TIEMPOS DE SECADO	Seco al tacto: 1 hora Uso ligero: 2 - 3 días Uso intensivo: 7 días Cabinas de cocido: 30 minutos a 140 °F (60 °C)

PAUTAS ADICIONALES DE SOP Y RECOMENDADAS

- Ficha Técnica de RAPTOR Negro
- Ficha técnica de RAPTOR teñible
- Guía de selección de texturas y equipos RAPTOR
- Tabla mural de aplicación de RAPTOR

*El kit epoxi RAPTOR 2K solo cumple con la Norma Nacional de los Estados Unidos. Como con todos los productos, consultar las regulaciones locales para el cumplimiento de VOC antes de su uso. **Para esquineras estrechas o plásticos flexibles, también se recomienda un estropajo abrasivo rgo.

Para obtener más información, visite www.raptorcoatings.com

APP02-US, U-POL, y RAPTOR son marcas comerciales registradas de U-POL, L.M. ©2023. Todas las demás marcas comerciales son propiedad de sus respectivos dueños.

CAPÓ

PARRILLA DEL RADIADOR

PARACHOQUE

LLANTA



ESPEJO LATERAL

REVESTIMIENTO DE LA CAMA

BENGALA DE GUARDABARROS

PUERTA/ PANEL LATERAL TRASERO

PANEL BAJO LA PUERTA

GUÍA DE SELECCIÓN DE TEXTURAS Y EQUIPOS RAPTOR PARA APLICACIONES EN AEROSOL

OPCIÓN #1

Aplicación estándar de RAPTOR con pistolas de aplicación UP0726 y UP4800

- Activar la botella de RAPTOR con el endurecedor en una proporción de mezcla 3:1.
- Agitar durante 2 minutos.
- Acoplar la pistola de aplicación a la botella de RAPTOR y ajustar la presión de aire de entrada.
- Aplicar el aerosol en el panel de prueba para asegurar que se consiga la textura deseada.
- Aplicar 2 capas con un movimiento de barrido uniforme dejando 60 minutos de flash entre las capas. Si se aplican capas adicionales, dejar pasar 60 minutos entre cada capa.

OPCIONAL: Si se va a cambiar a un sistema de tapa y revestimiento desechables, sustituir los tubos de recogida de la pistola por los siguientes adaptadores.

Opciones de pistola RAPTOR	Sistema de tazas PPS 3M™	Sistema D Kup DeVilbiss
• Pistola de aplicación RAPTOR UP0726	• Adaptador S12 #26015	• DPC-502
• UP4880 RAPTOR Professional Pistola de boquilla variable	• S8 #26015	

PISTOLA DE APLICACIÓN RAPTOR UP0726		
TEXTURA	PRESIÓN DE ENTRADA	DISTANCIA DEL OBJETO
GRUESA	45 - 50 PSI (3.1 - 3.4 bar)	18" (45 cm)
MEDIA	60 - 65 PSI (4.1 - 4.5 bar)	24" - 30" (61 - 71 cm)

PISTOLA DE BOQUILLA VARIABLE PROFESIONAL RAPTOR UP4880			
TEXTURA	PRESIÓN DE ENTRADA	AJUSTE DE LA BOQUILLA	DISTANCIA DEL OBJETO
GRUESA	45 - 50 PSI (3.1 - 3.4 bar)	Desde la posición cerrada: Abrir de 3 a 5 vueltas	24" - 30" (61 - 71 cm)
MEDIA	55 - 65 PSI (3.8 - 4.5 bar)	Desde la posición cerrada: Abrir de 1 ½ a 2 vueltas	24" - 30" (61 - 71 cm)

OPCIÓN #2

Aplicación estándar de RAPTOR con pistola HVLP de gravedad de 1.6 a 2.6 mm

- Activar RAPTOR con endurecedor en una proporción de mezcla 3:1 en una taza mezcladora graduada.
- Agregar 15% de reductor de uretano* en la taza mezcladora.
- Agitar durante 2 minutos.
- Verter el contenido en la taza de la pistola de aerosol y seguir las indicaciones (aumentar el flujo de fluido para una textura más gruesa; reducir el flujo de fluido para una textura más fina).
- Aplicar el aerosol en el panel de prueba para asegurar que se consiga la textura deseada.
- Aplicar 2 capas con un movimiento de barrido uniforme dejando 60 minutos de flash entre las capas. Si se aplican capas adicionales, dejar pasar 60 minutos entre cada capa.

PISTOLA HVLP				
TEXTURA	TAMAÑO DE LA PUNTA	PRESIÓN DE ENTRADA	PATRÓN DEL VENTILADOR	DISTANCIA DEL OBJETO
MEDIA	2.0 - 2.5 mm	Ver recomendaciones del fabricante de la pistola	Ajustar entre plano o redondo	8" - 12" (10 - 30 cm)
FINA	1.6 - 1.8 mm	Ver recomendaciones del fabricante de la pistola	Ajustar entre plano o redondo	8" - 10" (10 - 25 cm)

*La adición de reductor de uretano puede afectar al VOC. Consultar la normativa local para conocer los reducidos adecuados.
**Para texturas aún más finas, se pueden utilizar juegos de puntas menores de 1.6 mm; sin embargo, puede ser necesaria una reducción adicional de Raptor entre el 15 % y el 25 %.

OPCIÓN #3

Aplicación estándar de RAPTOR con pistola de aerosol 26832 3M™ Performance

Los ejemplos de textura y fijación requieren el paquete de conversión H/O (26837).

- Activar RAPTOR con endurecedor en una proporción de mezcla 3:1 en una taza mezcladora graduada.
- Agitar durante 2 minutos.
- Verter el contenido en la taza de la pistola de aerosol y utilizar una punta de 2.0 mm.
- Desde una posición cerrada, abrir el ajuste del ventilador y el ajuste de la perilla de presión de entrada/salida 1 vuelta completa.
- Aplicar el aerosol en el panel de prueba para asegurar que se consiga la textura deseada.
- Aplicar 2 capas con un movimiento de barrido uniforme dejando 60 minutos de flash entre las capas. Si se aplican capas adicionales, dejar pasar 60 minutos entre cada capa.

PISTOLA DE AEROSOL 26832 3M™ PERFORMANCE			
TEXTURA	PRESIÓN DE ENTRADA	AJUSTE DE FLUIDO	DISTANCIA DEL OBJETO
GRUESA	4 - 6 PSI (0.27 - 0.41 bar)	Desde la posición cerrada: Abrir de 2 ¼ a 2 ½ vueltas	8" - 12" (10 - 30 cm)
MEDIA	10 PSI (0.69 bar)	Desde la posición cerrada: Abrir 1 ½ vueltas	8" - 12" (10 - 30 cm)
FINA	10 PSI (0.69 bar)	Desde la posición cerrada: Abrir 1 vuelta	8" - 10" (10 - 25 cm)
EXTRA FINA	15 PSI (1 bar)	Desde la posición cerrada: Abrir 1 vuelta	8" - 10" (10 - 25 cm)

Taza Mid H/O 26121 para revestimientos PPS de 3oz, 6.8oz y 13.5oz. Taza grande H/O para revestimientos PPS de 23oz y 28oz. Consulte el Manual del propietario de la pistola de pulverización de rendimiento de 3M para obtener más información.

GUÍA DE TEXTURAS DE RAPTOR

