

DESCRIPCIÓN: *Ultra Surface Metal Fusion* es un Sistema epóxico metálico de tres dimensiones para crear pisos sin costuras, elegantes y con apariencia exótica. Metal Fusion es una fórmula epóxica de dos componentes, 100% sólidos consistente en una resina epóxica de alto desempeño Bisfenol A combinada con un agente de fraguado ciclo alifático. Tiene propiedades atractivas como baja viscosidad, libre de VOC's [libre de solventes], bajo olor, insensibilidad a la humedad, y excelentes propiedades adhesivas en una gran variedad de superficies. Se empaqueta en kits de 1 ½ galones y 3 galones para un uso más cómodo en una proporción de 2:1 [2 partes A, 1 parte B]. Es un material epóxico versátil de alto grado para una gran variedad de aplicaciones. Disponible en 12 colores metálicos estándar. Siempre haga una prueba del color seleccionado y hágalo aprobar antes de comenzar un trabajo.

USOS TÍPICOS: Ideal para uso residencial y comercial incluyendo salas, cocinas, baños, tiendas, oficinas, recepción, salones de tatuaje, barberías, salones de belleza, restaurantes, boutiques, casinos y salas de exhibición.

CONDICIONES DE APLICACION: Aplique *Ultra Surface Metal Fusion* a un sustrato preparado apropiadamente a una temperatura mayor a 40°F (4.4°C). Se seca más rápido en temperaturas templadas.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: La superficie a ser recubierta debe estar cuidadosamente limpia; libre de cualquier contaminante como aceite, grasa u otros materiales incompatibles. Los métodos comunes de preparación para limpiar y grabar la superficie incluyen granallado o pulido sin polvo. Algunas superficies requieren tallar con detergente seguido de enjuague y aspirado húmedo/seco.

INSTRUCCIONES DE MEZCLADO: La proporción de mezcla para Metal Fusion es 2 partes A, 1 parte B. Mezcle a fondo por 3-5 minutos con un taladro de baja velocidad y paleta mezcladora. Raspe los lados y fondo del contenedor mientras mezcla. No mezcle más material del que puede usar en 15 minutos.

SECADO: *Ultra Surface Metal Fusion* seca al tacto generalmente en 6 horas a aproximadamente 70°F (21°C). A temperaturas menores el periodo de secado se prolonga, mientras que a temperaturas cálidas, el tiempo de secado se acelera.

RESISTENCIA A QUIMICOS: Excelente resistencia a los siguientes reactivos: Xileno, 1,1,1, Solución detergente al 5%, Hidróxido de Sodio al 50%, 70% Ácido Sulfúrico, 10% Acido Clorhídrico, Skydrol, Gasohol Sintético, Mogas, Aceites Diesel [No. 2 y 3], JP-4, 5,7,8, Di etileno Glicol, Éter Mono metílico; Buena resistencia a Tolueno, MEK, EB, Acido Acético al 10%, Alcohol etílico, Alcohol Metílico. Cuando la resistencia química sea un factor, se recomienda hacer una prueba para determinar la factibilidad.

INSTRUCCIONES DE APLICACION: Importante – Antes de aplicar *Metal Fusion* siempre sopletee la superficie a ser recubierta, incluyendo alrededor de todas las orillas, esquinas y debajo de muros para asegurarse que no saldrá ningún material suelto durante la aplicación de *Metal Fusion*. El material suelto debajo de la tablaroca puede incrustarse en *Metal Fusion* si no se retira por adelantado.

Ultra Surface Metal Fusion

Ventajas:

1. 100% Sólidos, Sin VOC
2. Baja Viscosidad
3. Excelente Adhesión. Se adhiere bien a concreto y otros sustratos.
4. Se adhiere a concreto húmedo.
5. Auto nivelante
6. Resistente a enrojecimiento por Aminas, Resistente a exudación.
7. No se cristaliza, ni siquiera en ambientes fríos.
8. Insensible a la humedad.
9. No regulado por DOT.

Siga las instrucciones paso a paso debajo para obtener los mejores resultados. Se recomienda utilizar *Ultra Surface Epoxy 200* como Primer para ayudar a proteger contra posibles problemas de transmisión de vapor de agua desde debajo de la superficie de concreto. *Epoxy 200* también ayuda a rellenar los agujeros pequeños en la superficie para evitar burbujas en el *Metal Fusion* que raramente pudieran causarse por desgasificación. Utilice respiradores del tipo de cartucho dual aprobados por la OSHA durante la aplicación.

Paso 1 – Una vez que se haya completado la preparación de la superficie y cualquier parche requerido, aplique *Ultra Surface Epoxy 200* a una proporción de cobertura de aproximadamente 200-300 pies² (18.5 - 27.8 metros²) por galón usando nuestro jalador de orilla metálica y un rodillo de pintar de ¼". Permita que el *Epoxy 200* seque por 12-15 horas (toda la noche) o hasta que esté lo suficientemente seco para caminar.

Antes de aplicar *Metal Fusion* sobre *Epoxy 200*, revise la superficie por cualquier agujero abierto o pequeñas fisuras abiertas en el *Epoxy 200*. Si todo parece cerrado y cubierto puede proceder con el paso 2. Si ve cualquier agujero o fisura pequeña abierta que no se haya rellenado, debe rellenarse con nuestro *Unitex Propoxy 300* de secado rápido (ver lista de precios, pagina 1, bajo productos para reparación de fisuras) o algo equivalente. Nivele *Unitex Propoxy 300* al ras usando una espátula. No deje ninguna protuberancia en la superficie.

Paso 2 – Aplicación de *Metal Fusion* – Mezcle 2 partes A, 1 parte B por 4 minutos usando un motor de taladro de baja velocidad y paleta mezcladora. Mezcle los lados y el fondo del contenedor para asegurar una mezcla apropiada. No deje asentar en la cubeta por más de 5 minutos después de mezclar o comenzará a cuajar en el contenedor. Vierta toda la mezcla en una hilera delgada junto a la orilla inicial. Una vez que se ha vertido en una hilera delgada debe tener al menos 20-30 minutos para esparcirla.

Esparza *Metal Fusion* usando nuestro jalador dentado de 3/16" y pase un rodillo de pintar de 3/8". Use un rodillo de pintar de buena calidad y lávelo con un chorro de agua proveniente de una boquilla de manguera a alta presión, y permita secar antes de usar para retirar cualquier pelo suelto.

Después de pasar el rodillo, mezcle el siguiente lote de *Metal Fusion* dentro de los 15 minutos siguientes a la primera mezcla para mantener una orilla húmeda donde ambas mezclas se mezclaran juntas. Después de esparcir y pasar el rodillo a la segunda mezcla, puede ahora soplar la primera sección que se ha asentado por al menos 15 minutos con un soplador eléctrico o inalámbrico. Vista zapatos con picos y sostenga el soplador a 4-6" de la superficie. Muévelo en círculos de forma aleatoria. El soplador arrugará al *Metal Fusion* y deberá auto-nivelarse nuevamente. Puede soplar la superficie de 15 a 30 minutos después de aplicar. Puede soplar sobre *Metal Fusion* inmediatamente después de aplicar mientras sople también una segunda vez después de 20-30 minutos para conseguir mejores resultados. Otra opción para crear diferentes efectos es rociar acetona después de soplar la superficie utilizando una bomba con atomizador resistente a acetona. Rocíe en puntos al azar en una capa de neblina o rocíe en un chorro directo para crear marcas de gotas que parezcan cráteres lunares. Experimente en una tabla de muestra. No rocíe mucho, especialmente sobre los colores verde (Jade Metálico y Meteorito) que son más sensibles a la acetona. Rocíe neblinas ligeras o gotas solamente. Usted no verá los resultados de inmediato después de la acetona ya que le toma tiempo reaccionar con *Metal Fusion*. Siempre haga una tabla de muestra antes de realizar un trabajo. Apague todas las luces piloto y flamas abiertas cuando use acetona y vista un respirador apropiado.

Siga haciendo el proceso anterior hasta que haya completado todo el piso o hasta que haya alcanzado un punto de parada designado. Mida la relación de cobertura del primer kit de *Metal Fusion* para asegurarse que tenga suficiente para cubrir su trabajo. Limpie las herramientas con acetona. Permita que el *Metal Fusion* seque por 12-15 horas o más antes de caminar.

Paso 3 – Aplique *Topcoat Sealer* - (Precaución Flamable), apague cualquier luz piloto o fuentes de flama abiertas. Vista máscara de respiración apropiada de doble cartucho aprobada por la OSHA. Aplique *Ultra Surface HP Urethane* dentro de las 24 horas después de aplicar *Metal Fusion*. Después de 24 horas, *Metal Fusion* necesitará lijarse usando lija de grano 80-100 en una lijadora orbital antes de aplicar *HP Urethane*. Mezcle *HP Urethane* con 2 partes A, 1 parte B. Esparza una capa delgada usando un rodillo de pintar lavado y limpio de ¼" que no se desprenda, o rodillo mohair a una tasa de cobertura de 300-400 pies² (27.8 - 37 metros²) por galón. Permita al HP secar por 24 horas antes de abrir al tráfico. Para un tiempo de fraguado más rápido, puede usarse sellador *Ultra Surface Polyaspartic Sealer* en lugar de *HP Urethane*.

RELACION DE COBERTURA: Aproximadamente 40 - 50 pies² (3.7 - 4.6 metros²) por galón.

PUNTO DE INFLAMACION: Resina = 204°C., Endurecedor = 99°C.

PROPIEDADES SECO:

Dureza Shore D: 82

Resistencia a la compresión: 10,000 psi min. Resistencia a la flexión: 11,900 psi

Resistencia a la tensión: 7,500 psi

Elongación: 4%

Resistencia a la adhesión 300 psi min. [al concreto]

VIDA EN ANAQUEL: Mínimo de un año en contenedores sin abrir.

GARANTIA Y RESPONSABILIDAD: El aplicador es responsable de hacer su propia valoración de la conveniencia del producto para un propósito particular. Nuestra responsabilidad se limita al precio de compra de cualquier producto que probara ser defectuoso.