

# Application Guide

**Plx** Polomyx

## CONSEJOS DE APLICACION

Temperatura de Aplicacion: 50° - 85° F

Cobertura: De 125-150 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 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

**3** 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 preparacion general.

## B. MEZCLA DE PINTURA



Mezcle a mano con movimiento rotante.

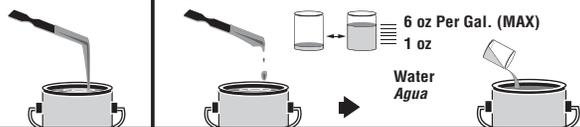


**NO USE AGITADOR MECÁNICO**

## C. ALDELGAZAR

**ROCIAR**

**SÓLAMENTE SI ES NECESARIO**



6 oz Per Gal. (MAX)  
1 oz

Water  
Agua

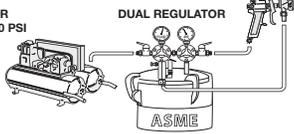
If you think it is necessary to thin your Zolatone product, stop and call customer service. You will be helped by Technical Service. **1-800-765-6699**

## Equipo

AGUJA DE FLUIDO 565



BINKS PISTOLA 2001

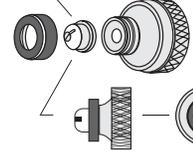


COMPRESSOR  
6.9 CFM @ 100 PSI  
(or greater)

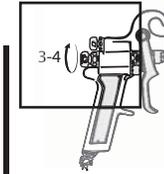
DUAL REGULATOR

ASME

TAPA DE AIRE 200



BOQUILLA DE FLUIDO 66SS

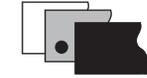


Cierre la va valvula de control de pintura de 3 a 4 vueltas de la posicion abierta.

Velocidad



Rociar demasiado rapido puede causar un aspecto no uniforme.



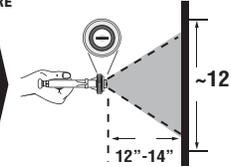
## I. Primera Mano

(1) LA PRESION DE LIQUIDO

(2) LA PRESION DEL AIRE

LIQUIDO	AIRE	CFM
50-60 psi	40-50 psi	6.9
60-70 psi	50-60 psi	6.9
80 psi	65-70 psi	8.0
90 psi	75-80 psi	20

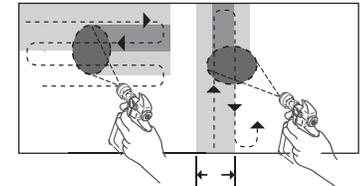
Ajuste la presión de aire. Presionando la pistola con el gatillo media abierto.



**1 CAPO = 2 PASOS**

1° PASO - Horiz.

2° PASO - Vert.



50% overlap.



Secar Para Toquar

## 2. El Paso Acabado

**APLICACIÓN DE 2 PASOS**

- Poco más rapido  
- 18" a 20" de pared  
- Valvula de control de pintura abierta

1° PASO - Horiz.

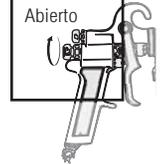
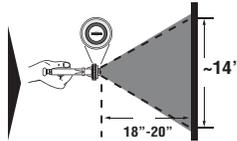


2° PASO - Vert.

Velocidad



Rociar demasiado rapido puede causar un aspecto no uniforme.



## PRESIONES INFERIORES

LA PRESION DE LIQUIDO	PRESION DEL AIRE — TAMAÑO PARTICULA		
	PEQUEÑA	MEDIANA	CFM
40 psi	30-40 psi	15-25 psi	6.9
50 psi	35-50 psi	20-30 psi	8.0
60 psi	40-60 psi	20-35 psi	20

## 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 diseño, 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 diseño.
- Tamaño de Particulas demasiado pequeno: Compruebe de nuevo el ajuste de restroccion de control de fluido y baje la presion de aire de "atomizacion" para proporcionar una particula mas grande.
- Tamaño de Particulas demasiado grande: Ajuste la presion atmosferica de "atomizacion" mas alto para proporcionar una particula mas pequena.

Visite [www.zolatone.com](http://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](http://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**

© 2008 Master Coating Technologies

Master Coating Technologies is a member of the USGBC & CaGBC

MCT Corporate offices: 2777 Eagandale Boulevard • Eagan, MN 55121

**zolatone**