

Ficha técnica de producto

Julio 2010



EXCLUSIVAMENTE PARA USO PROFESIONAL

J1890V

**Barniz de bajo brillo 2K
Mezcla P190-1061/P190-6512
(Approx. 20 -30% Brillo @ 60°)**

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P190-1061	2K Barniz Mate
P190-6512	2K Barniz Cerámico SR
P210-8430/844	2K Endurecedor HS
P850-1693/1694	2K Diluyentes Bajo VOC

Descripción del producto

La mezcla del barniz P190-1061 y P190-6512 está diseñada para ser utilizada sobre Aquabase Plus.

De la mezcla de barnices de bajo brillo resulta un barniz uretanado versátil de 2K diseñado para reparaciones específicas de vehículos o áreas de vehículos originalmente acabadas con un barniz de bajo brillo o sobre un sistema multifase de base color (ejemplo. Acabado mate para todo el vehículo de Mercedes).

Para permitir las variaciones normales – debidas al color, modelo, ...- la mezcla de los dos barnices puede ser variada hasta encajarla con el acabado del vehículo que va a ser reparado.

La mezcla de los barnices P190-1061/P190-6512 puede ser utilizada sobre plásticos rígidos sin la necesidad de añadir aditivos.

La mezcla de P190-1061/P190-6512 puede ser utilizada con los endurecedores HS P210-8430/P210-844.

Soportes/Preparación

La mezcla de los barnices P190-1061 / P190-6512 debe ser aplicada únicamente sobre:

- Base bicapa P989 **Aquabase Plus**

La mezcla de los barnices P190-1061/P190-6512 únicamente debe ser aplicada sobre una base libre de polvo y limpia. La utilización de un paño es recomendable una vez haya transcurrido el tiempo de evaporación de la base aplicada.

Se debe tener mucho cuidado de evitar la inclusión de suciedad durante todas las fases de aplicación. La rectificación de suciedad en el acabado mate o de bajo brillo no es posible después de aplicada la última capa de barniz.

PROCESO

RATIOS DE MEZCLA DE P190-1061/P190-6512

Para permitir en las variaciones normales de brillo, dependiendo del color, modelo, posición de la reparación del vehículo, es posible mezclar el P190-1061 y el P190-6512 tal y como aparece a continuación para encajar el nivel de brillo requerido para cada reparación.

	Opción de bajo brillo <u>En Peso</u>	Opción de brillo elevado <u>En Peso</u>
P190-1061	85	80
P190-6512	15	20

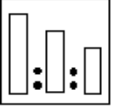



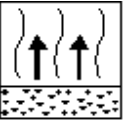


La mezcla resultante debe ser activada y diluida tal y como aparece más abajo.

Nota: se recomienda realizar paneles de control para asegurarse de que el color y de que el nivel de brillo son correctos antes de proceder a la reparación del vehículo.



PROCESO

Sistema estándar

	<p>En Volumen</p> <p>Mezcla P190-1061/P190-6512 3 partes P210-8430/-844 1 parte P850-1693/4 1 parte</p>	<p>En peso</p> <p>Ver tabla en página 5</p>
	<p>16 -19 segundos. DIN4 a 20°C</p> <p>Vida de la mezcla a 20°C: 2 horas</p>	
	<p>Pico de Fluido</p> <p>Gravedad: 1.2-1.4 mm Succión: 1.4-1.6 mm Presión de entrada: Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola (normalmente con una presión de entrada de 2 bar o 30 psi)</p>	
	<p>Proceso convencional 2 - 3 capas</p> <p>Aplicar 2 - 3 capas sencillas hasta conseguir 50-60 micras de pintura seca</p>	
	<p>Mínimo 15 minutos, o hasta que esté completamente mate toda el area a reparar*, se debe permitir la evaporación entre capas.</p> <p>Mínimo 15 minutos, o hasta que esté completamente mate toda el area a reparar*, permitir evaporación entre capas antes del horneado.</p> <p>*Nota: El permitir la completa evaporación entre capas antes del horneado es importante para conseguir una apariencia y brillo final correctos en toda el área reparada.</p>	
	<p>Con endurecedor P210-8430</p> <p>Hornear a temperatura metal 60°C durante 30 minutos</p> <p>En servicio: Cuando se enfríe.</p>	<p>Con endurecedor P210-844</p> <p>Hornear a temperatura metal 60°C durante 40 minutos</p> <p>En servicio: Cuando se enfríe.</p>
	<p>Onda Corta: 8-15 minutos, a máxima potencia Onda Media : 15 minutos, máxima potencia (dependiendo del color y del equipo)</p>	

Notas para el proceso General

ELECCIÓN DEL DILUYENTE

La elección del diluyente debe ser en las series 16xx y debe ser elegida de acuerdo a la temperatura de aplicación, movimiento del aire y el tamaño del trabajo.

Las recomendaciones indicadas debajo son únicamente una guía:

Diluyente: Bajo VOC 16xx
Diluyente Bajo VOC-Medio
Diluyente Bajo VOC-Lento

Rango ideal de temperatura:
20-32°C
por encima de 30°C

Como indicación general utilice un diluyente lento para aquellas cabinas en la que hay un movimiento de aire intenso, para trabajos grandes y para altas temperaturas. Use un diluyente rápido en aquellas cabinas en las que el movimiento del aire sea baja, para pequeños trabajos y aplicaciones a temperaturas más frescas.

TEMPERATURA DE LA PINTURA

Al igual que con todos los sistemas de pintado, la aplicación óptima se obtiene si se permite conseguir a la pintura, endurecedor y diluyente una temperatura ambiente de 20-25 °C antes de utilizarla. Esto es particularmente importante para sistemas con alto contenido de sólidos. El resultado de la aplicación puede verse afectado si la temperatura de la pintura se sitúa en 15 °C o menos.

SECADO POR INFRA-ROJOS

Los tiempos de secado dependen del color y del equipo. Si necesita los datos de configuración, consulte las instrucciones del fabricante.

Cuando se utilice la base bicapa Aquabase Plus, es fundamental cerciorarse de que se encuentra completamente seca antes de la aplicación el barniz.

REPINTADO

El barniz P190-1061/P190-6512 se puede repintar una vez transcurrido los tiempos de puesta en servicio.

RECTIFICACION

Para eliminar incrustaciones menores de suciedad, la reparación debe estar completamente seca, lijado muy suave y debe aplicarse una capa extra de barniz mate. Se deben evitar grandes micrajes de barniz, ya que el color final se puede ver afectado. En esta situación la reparación puede requerir lijado y repintado con Aquabase Plus y con el barniz.

La eliminación de suciedad en un acabado mate no es posible.

OTROS PUNTOS A TENER EN CUENTA

Los niveles de brillo conseguidos con este barniz pueden variar dependiendo del grueso de capa y del tipo de aplicación. Micrajes muy reducidos y aplicación en seco darán un bajo nivel de brillo, grandes espesores de capa y aplicación en mojado darán un brillo más elevado.

Este barniz solo puede utilizarse en paneles completos.

Cuando se utilicen productos 2K se recomienda limpiar concienzudamente la pistola inmediatamente después de la aplicación.

Notas para el Proceso General

GUIA PARA EL MEZCLADO POR PESO

Cuando se requiera un volumen específico de barniz lo mejor es conseguirlo mediante peso, utilizando la guía que aparece más abajo.- Los pesos son acumulados – por favor, **NO** tarar la balanza entre adiciones.

GUÍA DE MEZCLA POR PESO utilizando diluyentes 16xx

Volumen final necesario de pintura RFU (litros)	Peso P190-1061/P190-6512	Peso P210-8430 / 844	Peso P850-1693 / 1694
0.10 L	62 g	82 g	99 g
0.20 L	124 g	164 g	197 g
0.25 L	155 g	205 g	246 g
0.33 L	207 g	273 g	328 g
0.50 L	311 g	410 g	492 g
0.75 L	466 g	615 g	738 g
1.0 L	622 g	820 g	984 g
1.5 L	932 g	1230 g	1476 g
2.0 L	1244 g	1640 g	1969 g
2.5 L	1555 g	2050 g	2461 g

Notas para el Proceso General

CUIDADO GENERAL Y MANTENIMIENTO DE LOS ACABADOS MATE

La siguiente guía de cuidado y limpieza para acabados mate está destinado al Propietario del vehículo, y se refiere tanto al acabado original de fábrica como a las zonas reparadas.

Se debe tener mucho cuidado con los acabados mates para poder mantener el efecto mate original.

Guía para el propietario del vehículo en el mantenimiento en el tiempo del barniz mate:

1. Con el objetivo de mantener el efecto mate de la superficie, el uso de limpiadores, abrasivos o pulimentos y cera deben ser evitados. El vehículo **nunca** debe ser pulido.
2. El pulir el vehículo provocará que incremente el nivel de brillo de la zona pulida.
3. La limpieza/pulido con materiales inapropiados pueden provocar un incremento en el nivel de brillo.
4. Se debe evitar el lavado del vehículo en empresas de lavacoches. La mejor manera de limpiar el vehículo es a mano y con una esponja suave, jabón neutro y gran cantidad de agua. También debe ser evitado el limpiar el coche de forma constante, ya que puede provocar un incremento en el nivel de brillo. Se debe evitar el limpiar el vehículo con la luz directa del sol.
5. Insectos y residuos de pájaros deben ser quitados inmediatamente. Los residuos deben ser puestos en remojo con agua y/o eliminados con cuidado con una máquina de agua a presión. En el caso de que hayan residuos muy adheridos se deberá utilizar un spray limpiador específico para eliminar insectos antes de proceder a la limpieza.

INFORMACIÓN SOBRE VOC

El valor límite de VOC que la UE marca para este producto (categoría del producto: IIB.e) listo al uso es de un máximo de 840 g/l.

El contenido de VOC de este producto listo al uso es de un máximo de 840 g/l.

Dependiendo del modo de uso elegido, la cantidad de VOC del producto listo al uso actual puede ser menor a la impuesta por la UE.

Estos productos son para uso profesional exclusivamente y no deben utilizarse con fines distintos de los especificados. La información contenida en esta ficha técnica se basa en nuestros conocimientos científicos y

Nexa Autocolor, **2K**, Aquabase, Aquadry y Ecofast son marcas registradas de PPG Industries.

Copyright © 2008 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los números de producto de más arriba que son originales es de PPG Industries.

técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario hacer todo lo que sea necesario con el fin de garantizar la idoneidad del producto para el fin pretendido.

Para información sobre higiene y seguridad, consulte la ficha correspondiente, también disponible en:

www.nexaautocolor.com

Para más información, póngase en contacto con:

Nexa Autocolor

PPG Ibérica Sales & Services, S.L.

Pol. Ind. La Ferrería

Montcada i Reixac

Barcelona

Tel: 935 61 10 00

Fax: 935 75 28 28

Product Data Sheet

Nexa Autocolor, **2K**, Aquabase, Aquadry y Ecofast son marcas registradas de PPG Industries.

Copyright © 2008 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los números de producto de más arriba que son originales es de PPG Industries.

Página 7 de 7

Scotch-Brite y Trizact es una marca registrada 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions