

# Ficha técnica de producto

Mayo 2011



## J2870V

### Barniz HS Plus Altas Temperaturas P190-7010

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P190-7010	Barniz HS Plus Altas Temperaturas
P210-8815	Endurecedor HS Plus
P850-1694	Diluyente 2K bajo en VOC

#### Descripción del producto

P190-7010 ha sido específicamente diseñado para dar un excelente rendimiento en aplicaciones a altas temperaturas (por encima de 35°C). P190-7010 ha sido formulado con una excelente mojabilidad y extensión en la aplicación, mientras que se reducen los tiempos de proceso de aplicación asociados con reparaciones medias y reparaciones completas en hornos de 30 minutos a 60°C.


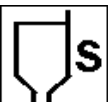
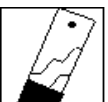






El aumento en las propiedades de resistencia al rayado hacen que este barniz sea la elección perfecta para acabados de elevada duración junto a un eficiente proceso de reparación.

#### Sustratos/Preparación

- P190-7010 solo se debe aplicar sobre: -
  - o Bases bicapa **Aquabase Plus de la línea P989**
  - o Pintura vieja en buen estado. La pintura vieja se debe lijar (por ejemplo con **Scotch-Brite™** gris y P562-106) y limpiar con Nexa Aquabase Plus Precleaner P980-8252 antes de la aplicación el barniz P190-7010.

## Proceso a Altas Temperaturas

### Sistema de Aplicación a Altas Temperaturas

	<p>P190-7010                      3 partes  P210-8815                      1 parte  P850-1694                      0.6 partes</p>
	<p>17 - 19 seg. DIN4 a 20°C  15 - 17 seg. DIN4 a 40°C</p>
	<p>Vida útil de la mezcla a 20 °C: 75 minutos  Vida útil de la mezcla a 40 °C: 60 minutos</p> <p>Se recomienda que el barniz se active y diluya justo antes de la aplicación.</p>
	<p><b>Pico de fluido:</b>  Alimentación por gravedad: 1.3 – 1.5 mm  Presión de entrada:: 0.7 bar/10 psi max ( air cap)</p>
	<p><b>Pico de fluido</b>  Alimentación por gravedad: 1.3-1.5 mm  Presión de entrada: C consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola (normalmente con una presión de entrada de 2 bar o 30 psi)</p>
	<p><b>Proceso Exprés en una sola capa</b>  Aplique una mano ligera seguida de una mano completa para obtener 50 µ de espesor de capa seca.  La primera mano debe aplicarse sobre todos los paneles antes de aplicar la segunda mano.  Si son menos de 3 paneles, deje que transcurra 2-3 minutos de evaporación entre capas.  Si son más de 3 paneles, no se necesita tiempo de evaporación.</p>
	<p>Se requieren 0-5 minutos de evaporación antes del estufado, en función del tipo de horno.</p>
	<p>Estufado a temperatura metal:</p> <p><b><u>P210-8815</u></b></p> <p>60°C : 30 minutos  50°C : 40 minutos</p> <p>En servicio: una vez frío</p>
	<p>Onda corta: 8-15 a potencia máxima  (los resultados dependen del color y del equipo IR). Temperatura metal entre 90°C y 100°C</p>

## Notas sobre el procedimiento general

### PROCESO DE DIFUMINADOS

El Barniz HS Plus P190-7010 se puede difuminar utilizando el **diluyente en aerosol para difuminados P850-1621**. Para más información sobre la técnica de reparación, consulte la ficha técnica sobre el proceso de difuminado con aerosol.

### 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.

Utilizar el endurecedo P210-8815 en combinación con P850-1694. Ajustar el equipo para temperatura metal listo entre 90°C a 100°C.

### REPINTADO

El barniz P190-7010 se puede repintar tanto en el proceso estándar como el exprés una vez transcurrido los tiempos de puesta en servicio.

### PROPORCIONES PARA MATIZAR, MODIFICAR LA TEXTURA Y OPCIONES DE FLEXIBILIZADO

Utilizando P565-554 es posible reducir el brillo de P190-7010. Añadiendo P565-7210/7220 se obtiene un acabado texturado. En caso de aplicación sobre sustratos flexibles, debe utilizarse también P100-2020.

**Nota:** La mayoría de plásticos utilizados en los vehículos son considerados como **Rígidos**. Estos plásticos pueden tener cierta flexibilidad cuando están desmontados del vehículo, pero una vez montados son rígidos. El Barniz HS Plus de altas temperaturas solo requiere la adición de aditivos flexibles (ver el cuadro explicativo que aparece debajo) cuando se pintan zonas plásticas flexibles, en su gran mayoría se encuentran en vehículos antiguos.

La siguiente tabla muestra los **PESOS DE 1 LITRO DE MEZCLA** para diversos acabados, lista para aplicar.

Los pesos en gramos son acumulativos. **NO TARAR** la balanza entre adiciones

Substrate	Appearance	P190-7010	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Hardener	Thinner 1694
<b>Rigid</b>	Gloss	652g					883g	990g
	Semi-gloss	375g	714g	-	-	-	913g	990g
	Matt	348g	777g	-	-	-	962g	997g
	Fine Textured	267g	-	590g	-	-	732g	950g
	Coarse Textured	375g	-	-	672g	-	871g	973g
<b>Flexible</b>	Gloss	577g	-	-	-	663g	899g	1008g
	Semi-gloss	333g	635g	-	-	790g	967g	990g
	Matt	276g	616g	-	-	713g	859g	887g
	Matt Textured	207g	-	508g	-	604g	824g	965g
	Coarse Textured	300g	-	-	538g	677g	890g	972g

### RECTIFICADO Y PULIDO

En condiciones normales, el pulido no es necesario, ya que el barniz P190-7010 tiene un acabado brillante. De cualquier manera, si apareciese un problema de suciedad, pulir con P1200 seguido de P1500 y acabar con Trizact P3000 o similar, entonces pulir a máquina utilizando un pulimento de calidad como el sistema de pulimento SPP (ver ficha técnica) combinado con una almohadilla de lana a una velocidad menor para evitar que la superficie se caliente demasiado. Si hubiese calentamiento permitir que enfrie antes de continuar con el proceso de pulido. El pulido del barniz P190-7010 es más fácil cuando se realiza entre 1 y 24 horas después de la puesta en servicio.

### PINTADO DE PLASTICOS

Utilizar el sistema estándar para el pintado de materiales plásticos de Nexa Autocolor (ver ficha técnica).

### MAS PUNTOS A TENER EN CUENTA

Cuando se utilizan productos de dos componentes se recomienda fervientemente limpiar a fondo la pistola inmediatamente después de su uso.



## Notas al Proceso General

### INSTRUCCIONES PARA MEZCLAS POR PESO

Cuando se necesite un volumen concreto de barniz, lo mejor es obtenerlo mezclando por peso siguiendo las instrucciones siguientes. Los pesos son acumulativos, **NO TARAR LA BALANZA ENTRE ADICIONES.**

### GUÍA DE MEZCLA POR PESO utilizando diluyentes 1694

Volumen final necesario de pintura RFU (litros)	Peso P190-7010	Peso P210-8815	Peso P850-1694
0.10 L	65	88	100
0.20 L	130	176	200
0.25 L	163	220	250
0.33 L	216	290	330
0.50 L	328	440	500
0.75 L	490	660	750
1.0 L	650	880	1000
1.5 L	975	1320	1500
2.0 L	1300	1760	2000
2.5 L	1630	2200	2500

## Notas al Proceso General Mejores prácticas con los productos UHS

### Condiciones de almacenaje de la pintura

Mantener la pintura lista al uso en buenas condiciones para asegurar una correcta viscosidad.

La temperatura de RFU debe estar por como mínimo a 15°C y de forma ideal por encima de los 18°C. Esto incluye pintura, endurecedores y diluyentes.

### Mezclado y realizando el Listo al Uso

Activar correctamente y por peso siempre que sea posible.

Cuando la mezcla tiene que ser en volumen, utilizar únicamente un envase cilíndrico junto a la correcta regla de mezclas. Si se utiliza un envase con medidas marcadas en porcentajes, se debe estar completamente seguro de que los porcentajes que da son correctos.

Asegurarse que los endurecedores y diluyentes se mezclan correctamente. Los productos de altos sólidos o alta viscosidad pueden necesitar más tiempo para conseguir una buena mezcla, por lo que una buena práctica es añadir primero el endurecedor, acto seguido remover y a continuación añadir el diluyente y volver a remover.

Utilizar el producto mezclado lo antes posible.

Elegir el endurecedor correcto para el ciclo de horneado requerido.

Mantenerse siempre dentro de los niveles recomendados a la hora de añadir aditivos.

No superar el nivel de aditivos recomendado, como por ejemplo en los flexibilizantes.

### Técnica de aplicación, proceso y elecciones en los equipos

Utilizar los ajustes correctos para la pistola y preparar correctamente la pistola.

Realizar una aplicación a "una visita" cuando sea posible, siguiendo el consejo dado en la sección de aplicación.

Comprobar que la cabina está operando correctamente. Si fuese necesario realizar un control de funcionamiento para asegurarse de que se consigue llegar a la temperatura metal requerida, especialmente en aquellas zonas a reparar que están situadas en las partes bajas.

Las recomendaciones de Nexa Autocolor están basadas en temperaturas metal, por lo que se deberá permitir al ciclo de la cabina el llegar a la temperatura requerida para realizar el trabajo.



**INFORMACIÓN SOBRE VOC**

El valor límite de VOC que la UE marca para este producto (categoría del producto: IIB.d) listo al uso es de un máximo de 420 g/l.

El contenido de VOC de este producto listo al uso es de un máximo de 420 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.

**NOTA:**

Si este producto se combina con P565-554, P100-2020, P565-7210 o P565-7220, se obtendrá una película de pintura con propiedades especiales según se define en la norma europea.

**En estas combinaciones concretas:** 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.

**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 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](http://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

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry y Ecofast son marcas registradas de PPG Industries. Copyright © 2011 PPG Industries, todos los derechos reservados. El Copyright de los números de producto de más arriba que son originales es de PPG Industries.

