

# Ficha técnica del producto

Mayo 2011



MASTER INTERNACIONAL  
SÓLO PARA USO PROFESIONAL

# 10600V

## Aquabase Plus Sistema bicapa de base agua

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
Línea-P989	Colores bicapa mezclados
Líneas-P990 / 991 / 992 / 993/ 995 / 996 / 998/ 999	Básicos de mezcla Aquabase Plus
P998-8991	Controlador de tono Aquabase Plus
P990-8999	Ajustador transparente Aquabase Plus
P935-1250	Aditivo Altas Prestaciones
P980-5000	Diluyente Aquabase Plus
P980-5050	Diluyente Aquabase Plus

### Descripción del producto

Aquabase Plus es un sistema base agua, con básicos de mezcla de alto rendimiento, que reducen notablemente las emisiones de disolventes en el medioambiente y cumple todos los requisitos legislativos actuales.

Aquabase Plus forma parte de un completo sistema de productos que proporcionan una reproducción absoluta del color bicapa (metalizados, perlado, bicapa de color sólido y acabados con efectos especiales), excelente poder cubriente y capacidad de difuminado, consiguiendo mantener así la productividad y beneficios del taller.

En combinación con los barnices y aparejos de alta calidad de **Nexa Autocolor**, el sistema Aquabase Plus proporciona un brillo excelente, apariencia y durabilidad. Dada su facilidad de aplicación, este simple y flexible sistema de productos puede utilizarse en condiciones ambientales muy diversas.

Ficha técnica del producto

### Sustratos y preparación

La línea P989 sólo debería aplicarse sobre: -

Aparejos lijables de **Nexa Autocolor** de 2 componentes

Aparejos húmedo sobre húmedo **Nexa Autocolor** de 2 componentes.

**NOTA:** En paneles nuevos, imprimados de origen o bien con cataforesis, se recomienda la aplicación de un aparejo **Nexa Autocolor** de 2 componentes.

Los paneles galvanizados deberían prepararse utilizando el sistema de **Nexa Autocolor** recomendado:

Imprimación Anticorrosiva o Aparejo Epoxi 2K P565-2834

Pintura existente en buenas condiciones:

- Debe ser lijado y preparado

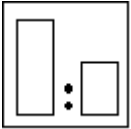
**Se tiene que lijar con P800 o una más fina tanto en mojado como en seco o si se hace en seco utilizar P400 o más fina.**

En el área en la que se va a realizar el difuminado debe ser lijada con Scotch-Brite™ Grey Ultrafino en combinación con P562-106. Limpiar la zona lijada con P980-8252.

Plásticos: Utilizar el sistema de **Nexa Autocolor** recomendado para el pintado de plásticos.




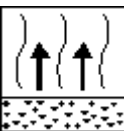
## PROCESO

### PROCESO BICAPA

	Metalizados y perlados bicapa, y de efectos especiales	Colores sólidos bicapa
	<p><u>Proporción en peso</u></p> <p>Color P989            100 partes P980-5000/5050    20 partes</p> <p>Viscosidad ideal 22-26 seg. DIN4 Para máxima opacidad en colores oscuros, diluir adicionando solamente un 10%.de P980-5000/5050</p> <p>La mayoría de los colores perlados y especiales dan sus mejores resultados de aplicación, opacidad y secado cuando se utiliza un 20% de dilución con P980-5000</p> <p>A altas temperaturas, por encima de los 30 °C, puede diluirse con un 30% para facilitar la aplicación, la buena orientación de las partículas de aluminio y la absorción del pulverizado</p>	<p><u>Proporción en peso</u></p> <p>Color P989            100 partes P980-5000/5050    10 partes</p> <p>Viscosidad ideal 22-26 seg. DIN4</p> <p>La mayoría de los colores sólidos dan su mejor aplicación, opacidad y secado cuando se mezclan con 10 partes de P980-5000/5050.</p> <p>A altas temperaturas, por encima de los 30 °C, puede diluirse con un 30% para facilitar la aplicación y la absorción del pulverizado</p>
	<p>Utilizar siempre los filtros de nylon recomendados.(125 micras).</p> <p>Vida de la mezcla del color diluido: 3 meses</p>	<p>Utilizar siempre los filtros de nylon recomendados. (125 micras).</p> <p>Vida de la mezcla del color diluido: 3 meses</p>



## PROCESO

### PROCESO BICAPA (Continuación)

	Metalizados y perlados bicapa, y de efectos especiales	Colores sólidos bicapa
	<p>Pico de fluido: Alim. gravedad: entre 1.2 y1.4 mm</p> <p>Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola</p>	<p>Pico de fluido: Alim. gravedad: entre 1.2 y1.4 mm</p> <p>Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola</p>
	<p><b>Método 1.</b></p> <p>Aplicar capas simples hasta alcanzar opacidad. Cuando la superficie esté seca, aplicar una mano ligera para lograr una perfecta orientación de las partículas de aluminio.</p> <p>Para una óptima deposición de la partícula de metalizado, utilizar presión 1.2-1.5 en la capa de control</p> <p>Dejar tiempo de evaporación entre capas</p>	<p><b>Método 1.</b></p> <p>Aplicar capas simples hasta alcanzar opacidad.</p> <p>Dejar tiempo de evaporación entre capas</p>
	<p><b>Método 2.</b></p> <p>Aplicar dobles capas ligeras hasta alcanzar opacidad. Cuando la superficie esté seca, aplicar una mano ligera para lograr una perfecta orientación de las partículas de aluminio</p> <p><b>Método 3.</b></p> <p>Para una velocidad de proceso óptima, aplicar la capa de control sobre la película "medio" seca.</p>	<p><b>Método 2.</b></p> <p>Aplicar capas dobles ligeras hasta alcanzar opacidad. No aplicar capas gruesas con el fin de evitar burbujas/hervidos.</p> <p>Dejar tiempo de evaporación entre capas</p>
	<p>Dejar evaporar hasta que la superficie esté uniformemente mate</p> <p>Utilizar equipos de movimiento de aire para acelerar el proceso de secado, por ejemplo con sopladores tipo pistola o de pie, según sea necesario. La elección del método de secado dependerá del tipo y del tamaño de la reparación a realizar.</p>	<p>Dejar evaporar hasta que la superficie esté uniformemente mate</p> <p>Utilizar equipos de movimiento de aire para acelerar el proceso de secado, por ejemplo con sopladores tipo pistola o de pie, según sea necesario. La elección del método de secado dependerá del tipo y del tamaño de la reparación a realizar.</p>

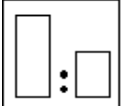


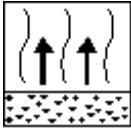
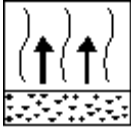
## PROCESO

### PROCESO BICAPA (Continuación)

	Metalizados y perlados bicapa, y de efectos especiales	Colores sólidos bicapa
 	<p>Dejar secar uniformemente antes de aplicar el barniz.</p> <p>3-5 minutos a potencia media o hasta que esté mate. No aplicar la capa de control final si el panel está caliente, dejar que se enfríe 5 minutos y aplicarla después. Una vez mate la superficie aplicar el barniz.</p> <p>BARNIZ: Utilizar únicamente barnices 2K recomendados por <b>Nexa Autocolor</b>. Consultar la Ficha técnica para más detalles. No se recomienda aplicar barnices 1K sobre el Bicapa Aquabase Plus.</p>	<p>Dejar secar uniformemente antes de aplicar el barniz.</p> <p>3-5 minutos a potencia media o hasta que esté mate. Dejar enfriar el panel 5 minutos antes de aplicar el barniz.</p> <p>BARNIZ: Utilizar únicamente barnices 2K recomendados por <b>Nexa Autocolor</b>. Consultar la Ficha técnica para más detalles. No se recomienda aplicar barnices 1K sobre el Bicapa Aquabase Plus.</p>

## PROCESO

### PROCESO PERLADO TRICAPA/EFFECTOS ESPECIALES

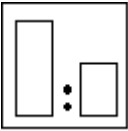
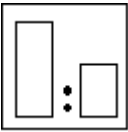
	Capa base P989	Capa perlada/color efecto especial P989
	<p><u>Proporción en peso</u>            P989- 100 partes            P980-5000 /5050 10 partes            Viscosidad ideal 22-26 seg. DIN4</p> <p>Utilizar siempre los filtros de nylon recomendados.</p>	<p><u>Proporción en peso</u>            P989- 100 partes            P980-5000/5050 20 partes            Viscosidad ideal 22-26 seg. DIN4</p> <p>Utilizar siempre los filtros de nylon recomendados.</p>
	<p>Pico de fluido:            Alim. gravedad: entre 1.2 y 1,4 mm</p> <p>Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola.</p>	<p>Pico de fluido:            Alim. gravedad: entre 1.2 y 1,4 mm</p> <p>Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola.</p>
	<p>Aplicar capas simples hasta conseguir opacidad.</p> <p>Dejar tiempo de evaporación entre capas</p> <p>Evitar la aplicación de espesores demasiado gruesos.</p>	<p>Aplicar capas simples según los paneles de comprobación de color. Este producto no se ha diseñado para proporcionar opacidad.</p> <p>Dejar tiempo de evaporación entre capas</p>
	<p>Dejar evaporar hasta que esté uniformemente mate.</p> <p>Utilizar equipos de movimiento de aire para acelerar el proceso de secado. Por ejemplo sopladores tipo pistola o de pie, según sea necesario. La elección del método de secado dependerá del tipo y del tamaño de la reparación a realizar.</p>	<p>Dejar evaporar hasta que esté uniformemente mate.</p> <p>Utilizar equipos de movimiento de aire para acelerar el proceso de secado. Por ejemplo sopladores tipo pistola o de pie, según sea necesario. La elección del método de secado dependerá del tipo y del tamaño de la reparación a realizar.</p>
	<p>Dejar secar uniformemente antes de aplicar la capa perlada.</p>	<p>Dejar secar uniformemente antes de aplicar el barniz.</p>
BARNIZ	<p>Utilizar únicamente barnices 2K recomendados por <b>Nexa Autocolor</b>. Consultar la Ficha técnica para más detalles. No se recomienda aplicar barnices 1K sobre Aquabase Plus.</p>	

## PROCESO CON EL ADITIVO ALTAS PRESTACIONES

### PROCESO BICAPA

#### ADITIVO ALTAS PRESTACIONES PARA AQUABASE PLUS PERFORMANCE P935-1250

El aditivo altas prestaciones ha sido desarrollado como una alternativa a los diluyentes Aquabase Plus estándar, para proveer de una protección adicional en aquellas áreas que suelen tener más riesgo de impactos en el vehículo como por ejemplo las zonas inferiores sujetas a constantes impactos de gravilla o para condiciones extremas, como conducir a altas velocidades, carreteras con grava o cuando se limpia el vehículo con instrumentos de agua a presión.

	Metálico & Perlados bicapa/ Basicos de efectos especiales	Colores sólidos bicapa
	<p>P989-color            100 partes P935-1250            10 partes P980-5000/5050    10 partes</p> <p>La viscosidad variará con la cantidad de diluyente elegido, pero la óptima viscosidad de aplicación se sitúa en 22 – 26 segundos DIN4 a 20°C.</p> <p>La mayoría de los colores perlados y de efectos especiales dan su mejor aplicación, opacidad y secado cuando se diluye con 10 partes de P980-5000.</p> <p>Para una máxima opacidad en los colores oscuros, añadir si fuese necesario 10 partes de P935-1250.</p> <p>En temperaturas superiores a los 30°C, Se deberán utilizar 20 partes P980-5000 o P980-5050 (ej. Un extra 10%) puede ser utilizado para ayudar en la aplicación, deposición y absorción del exceso de carga.</p> <p>Filtrar siempre utilizando filtros de nylon (se recomiendan que sean de 125 micras)</p>	<p>P989-color            100 partes P935-1250            10 partes</p> <p>La viscosidad variará con la cantidad de diluyente elegido, pero la óptima viscosidad de aplicación se sitúa en 22 – 26 segundos DIN4 a 20°C.</p> <p>La mayoría de los colores sólidos dan su mejor balance de aplicación, opacidad y secado cuando se utilizan 10 partes de P935-1250 (ej. no diluyente P980-5000/5050).</p> <p>En temperaturas superiores a los 30°C, Se deberán utilizar 20 partes P980-5000 o P980-5050 (ej. Un extra 10%) puede ser utilizado para ayudar en la aplicación, deposición y absorción del exceso de carga.</p> <p>Filtrar siempre utilizando filtros de nylon (se recomiendan que sean de 125 micras)</p>
	Capa base P989	P989- Perlados y Efectos Especiales
	<p>P989-                    100 partes P935-1250            10 partes</p> <p>Viscosidad ideal 22-26 seg DIN4</p> <p>En temperaturas superiores a los 30°C, Se deberán utilizar 20 partes P980-5000 o P980-5050 puede ser utilizado para ayudar en la aplicación, deposición y absorción del exceso de carga.</p> <p>Filtrar siempre utilizando filtros de nylon (se recomiendan que sean de 125 micras)</p>	<p>P989-                    100 partes P935-1250            10 partes P980-5000/5050    10 partes</p> <p>Viscosidad ideal 22-26 seg DIN4</p> <p>En temperaturas superiores a los 30°C, Se deberán utilizar 20 partes P980-5000 o P980-5050 (ej. Un extra 10%) puede ser utilizado para ayudar en la aplicación, deposición y absorción del exceso de carga.</p> <p>Filtrar siempre utilizando filtros de nylon (se recomiendan que sean de 125 micras)</p>

## NOTAS GENERALES DEL PROCESO

### SPECTRAL GREYS

Todos los colores se beneficiarán del uso de cualquiera de los Spectral Greys (SG01-SG07). La elección del Spectral Grey adecuado garantiza la utilización del volumen mínimo de color bicapa, y optimiza los tiempos del proceso. Puede consultar las recomendaciones acerca de qué Spectral Grey utilizar en nuestros sistemas de comunicación sobre color (microfichas y balanzas electrónicas). En caso de que no se especifique qué Spectral Grey utilizar, seleccione siempre el SG05.

### PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

Lijado en húmedo con P800 o papel de grano más fino o lijado en seco con P400 o más fino.

Para eliminar las contaminaciones o residuos de aceite y grasa, utilizar P850-14/P850-1402  
Para eliminar los residuos de sales solubles en agua y/o residuos del lijado causados por el lijado húmedo y seco, utilizar pre-limpiador de base agua P980-8252.

#### **Aplicación del P980-8252:**

Utilizar un paño limpio para aplicar el producto y otro para eliminar contaminantes y secar.

#### **Aplicación del P850-14/1402:**

Utilizar un paño limpio para aplicar el producto y otro para eliminar contaminantes y secar.

**Importante.- No dejar secar los materiales de limpieza sobre los paneles, utilizar un paño limpio para secarlos.**

### MEZCLA DE COLORES

Mezclar la pintura en recipientes de plástico. **NO** utilizar recipientes de metal. Invertir dos veces el básico antes de dosificar.

Remover inmediatamente la mezcla después de pesar los ingredientes especificados.

No agitar el color. Tapar bien el recipiente si no va a utilizar la mezcla enseguida.

### IDENTIFICACIÓN Y COMPROBACIÓN DEL COLOR

Como en el caso de todos los sistemas de repintado, antes de pintar el vehículo se debe comprobar el color. Asegurarse de que se ha removido bien la mezcla antes de hacer la comprobación. Este paso es muy importante especialmente con los tricapas perlados y los acabados de efectos especiales, dado que su naturaleza transparente dificulta el proceso de difuminado.



## NOTAS GENERALES DEL PROCESO (Cont.)

### LIMPIEZA DEL EQUIPO

#### Manual

Limpiar la pistola con agua en una máquina de limpieza de pistolas adecuada. Para pistolas alimentadas por gravedad, desenroscar el depósito y limpiarlo por separado. Aclarar la pistola con agua limpia. Por último pulverizar con disolvente Aquabase Plus P980-5000 y asegurarse de que la pistola se ha secado completamente antes de guardarla o volver a utilizarla.

#### Máquina automática de limpieza de pistolas (Lavado de pistola Aquabase Plus P980-8212)

Desmontar la pistola y colocarla en la máquina según las instrucciones del fabricante. Después del ciclo de lavado, limpiar las piezas de la pistola y aclarar con agua. Montar la pistola y pulverizar con disolvente Aquabase P980-5000. Asegurarse de que la pistola se ha secado completamente antes de guardarla o volverla a utilizarla.

Para el tratamiento y eliminación del agua residual de la pistola, consultar la ficha técnica adecuada.

#### Rectificación

Los defectos visibles, como por ejemplo la suciedad, se pueden eliminar sin problema siempre y cuando el bicapa esté seco totalmente y el defecto se puede corregir con un lijado en seco superficial, utilizando una presión mínima y papel de grano P1500. Es preferible eliminar los defectos antes del barnizado. Una vez aplicado el barniz, sólo se pueden eliminar los defectos cuando se han alcanzado tiempos de servicio.

Un método alternativo es la utilización de almohadillas de lijado muy finas, o Abralon 4000, en seco o en combinación con una pequeña cantidad de Spirit Wipe (P850-14 o P850-1402) como lubricante.

### ALMACENAMIENTO

Guardar en un lugar con una temperatura superior a los 4°C

### REPARACIONES DE DIFUMINADO

#### **BICAPAS METALIZADOS, PERLADOS BICAPA Y DE COLOR SÓLIDO**

#### Preparación

Preparar el área de reparación con el Spectral Grey apropiado (SG01-SG07) según lo recomendado en la fórmula de color. En caso de que no se especifique un Spectral Grey, utilizar siempre SG05. Debe aplicarse el aparejo Spectral Grey apropiado y dejar el tiempo de evaporación según las indicaciones de la ficha técnica.

Generalmente, con la aplicación del Spectral Grey se obtienen los mejores resultados. Sin embargo, también se puede utilizar Aquabase Plus como fondo Spectral Grey, en cuyo caso los mejores resultados se obtendrán reproduciendo con Aquabase Plus los colores grises oscuros SG05-SG07. Lijar el área de aplicación (P800 húmedo o P400 seco). Si el daño llega al metal, para evitar su corrosión, debe imprimarse con P565-909/-908, P565-9081/9086.

Cuando existe un exceso de pulverización, debido por ejemplo al uso del aparejo húmedo sobre húmedo, debería matizarse el área de reparación, eliminando el exceso de pulverización, mediante un lijado con papel húmedo o seco P800 teniendo especial cuidado el exceso de imprimación/aparejo.



## NOTAS GENERALES DEL PROCESO (Cont.)

El área en la que se realiza el difuminado debería lijarse/matizarse con Scotchbrite Grey Ultrafino y con P562-100 o P1200 húmedo. También se puede utilizar el sistema de almohadilla de lijado ultra fina.  
Limpiar el área lijada con pre-limpiador de base agua P980-8252.

### Reparación del panel completo difuminando el adyacente

Preparar el panel como de costumbre y lijar/matizar la zona adyacente donde procederemos a realizar el difuminado  
Desengrasar y enmascarar el panel adyacente.  
Aplicar el color bicapa en la forma habitual.  
Eliminar cualquier resto de enmascaramiento y pasar la bayeta atrapapolvo.  
Difuminar en el panel adyacente. Aplicar la capa de control final para colores metalizados.  
Dejar secar hasta que mate uniformemente antes de aplicar el Barniz.

### Retoques parciales

Puede utilizarse soplador de aire para acelerar el tiempo de evaporación entre capas.

### Metalizado y Perado Bicapas:

Pintar el área preparada hasta cubrición.  
Disminuir la presión de la pistola y difuminar el área de alrededor .  
Dejar evaporar el bicapa hasta que esté uniformemente seco. Aplicar capa de control final antes del barnizado.

### Color sólido Bicapa

Pintar el área preparada hasta cubrición, difuminando alrededor del área preparada.  
Dejar evaporar el bicapa hasta que esté uniformemente seco antes del barnizado.

Para pistolas HVLP, aplicar de manera habitual a 0,7 bar (10 psi) y al difuminar, en caso que sea necesario, disminuir la presión. La presión final dependerá de la marca de pistola HVLP utilizada.

### **COLORES TRICAPA DE EFECTO ESPECIAL**

La naturaleza transparente de los colores tricapas dificulta el proceso de difuminado. Consultar las instrucciones que a continuación se detallan acerca del proceso de difuminado recomendado. El proceso de difuminado se puede evitar ya sea por una reparación completa del panel, o con la utilización de líneas de diseño para reducir el tamaño del área que debe pintarse.

### Preparación

Preparar el área de reparación en el Spectral Grey apropiado (SG01-SG07) según lo recomendado en la ficha de color. En caso de que no se especifique un Spectral Grey, utilizar siempre SG05.

Debe aplicarse el aparejo Spectral Grey apropiado y dejar un tiempo de evaporación según las indicaciones de la ficha técnica.

Generalmente, con la aplicación del Spectral Grey como aparejo, se obtienen los mejores resultados. Sin embargo, también se puede utilizar Aquabase Plus como fondo Spectral Grey, en cuyo caso los mejores resultados se obtendrán reproduciendo con Aquabase Plus los colores grises oscuros SG04-SG07.

Lijar el área de aplicación (P800 húmedo o P400 seco). Si se llega a metal desnudo, es necesario aplicar P565-909/-908, P565-9081/9086, para conferir la adecuada protección anticorrosiva.

Cuando existe un exceso de pulverización, debido por ejemplo al uso del aparejo húmedo sobre húmedo, debería matizarse el área de reparación, eliminando el exceso de pulverización, mediante un lijado con papel húmedo o seco P800 teniendo especial cuidado el exceso de imprimación/aparejo.



## NOTAS GENERALES DEL PROCESO (Cont.)

El área en la que se realiza la el difuminado debería lijarse/matizarse con papel húmedo/seco P2000 o un sistema de preparación equivalente.

Limpiar el área lijada con pre-limpiador de base agua P980-8252.

Asegurarse de que se ha realizado una prueba de color antes de iniciar la reparación, y de que se conoce el número de capas necesarias.

### Reparación del panel completo, difuminando el adyacente si es necesario

Aplicar la capa base al panel completo de forma habitual.

Aplicar hasta opacidad y difuminar al panel adyacente según sea necesario.

Dejar secar de manera uniforme y pasar el atrapapolvo antes de aplicar la capa perlada

#### - Capa de efecto transparente:

Aplicar color al área de reparación asegurándose de que el producto se extiende más allá de la capa base. Cada capa debe extenderse más allá del área de reparación para garantizar un buen difuminado. Dejar secar uniformemente antes de aplicar el barniz.

### Retoques parciales

Puede utilizarse soplador de aire para acelerar el tiempo de evaporación entre capas.

#### - Capa base

Pintar el área preparada hasta cubrición de la zona aparejada, difuminando cada capa alrededor del área preparada.

Pasar la bayeta atrapapolvo entre capas.

Dejar evaporar la capa base hasta que esté uniformemente seca, antes de aplicar la capa de efecto transparente.

#### - Capa de efecto transparente:

Aplicar la primera capa de color sobre la capa base, extendiendo el área de reparación más allá de los bordes de la capa base aplicada.

Al aplicar las capas restantes de color, extender al área de reparación según se necesite.

Dejar secar completamente cada capa de color antes de la siguiente aplicación.

Dejar evaporar el bicapa hasta que esté uniformemente seco antes de aplicar el barniz.



**Información sobre VOC**

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 420g/litros de VOC.

El contenido de VOC de este producto en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 420g/litros. Según el modo de uso elegido, el VOC real de este producto 'listo para usar' puede ser inferior al especificado por la Directiva de la UE.

**Estos productos son únicamente para el pintado profesional de vehículos.** No deben utilizarse para otros fines de los que aquí se especifica. La información contenida en esta Ficha Técnica se basa en conocimientos científicos y técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias con el fin de garantizar un uso adecuado del producto para estos fines.

Para más información sobre Seguridad e Higiene, rogamos consulte las notas de las Ficha técnica, que también tiene 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 s/n

Montcada i Reixac

Barcelona

**Tel: 935 61 10 00**

**Fax: 935 75 28 28**