



Efectivo 28 de Febrero de 2011

## 3750S - 3760S

### SISTEMA DE BARNIZ COV ULTRA PRODUCTIVO

#### Descripción

Un sistema de barniz ultra productivo que se puede usar en gran variedad de reparaciones y en condiciones climáticas diferentes.

Barniz 2K HS ultra productivo para su uso en un sistema bicapa.

Composición basada en un copolímero acrílico de poliuretano.

Sistema basado en la tecnología Hyper Cure.

#### Productos

3750S	Barniz COV Ultra Productivo Express
3760S	Barniz COV Ultra Productivo
XK203	Activador Rápido de Baja Emisión
XK205	Activador de Baja Emisión
XK206	Activador Lento de Baja Emisión
430R	Diluyente Varispeed
431R	Diluyente Varispeed Ultra
XB387	Diluyente de Alta Temperatura
3989S	Retardante

#### Propiedades

- Proporciona un secado al aire muy rápido y permite tiempos cortos de evaporación entre manos y de horneado.
- Permite pulir muy fácilmente.
- Aumenta la productividad en el secado al aire, horneado bajo o secado por IR.
- Puede utilizarse para la reparación de parches, paneles y en reparaciones globales.
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE.
- Proporciona un secado al aire muy rápido y permite tiempos cortos de evaporación entre manos y horneado.

#### Substratos

- Bases bicapa de DuPont Refinish.
- Todos los acabados limpios y lijados (no se recomienda en acabados acrílicos termoplásticos).



Efectivo 28 de Febrero de 2011

## 3750S - 3760S

### SISTEMA DE BARNIZ COV ULTRA PRODUCTIVO

#### PREPARACION DEL PRODUCTO (Rápido)

Proporción de mezcla	Parche y panel	18°C - 30°C											
		18°C - 30°C						25°C - 38°C					
		V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.
3750S		3	100	3	100	3	100	-	-	-	-	-	-
3760S		-	-	-	-	-	-	3	100	3	100	3	100
XK203		1	36	-	-	1	36	1	36	-	-	1	36
XK205		-	-	1	36	-	-	-	-	1	36	-	-
431R		0,4	12	0,4	12	-	-	0,4	12	0,4	12	-	-
XB387		-	-	-	-	0,4	12	-	-	-	-	0,4	12
<b>COV</b>	420 g/li												
<b>Vida de la mezcla a 20°C</b>	Con 431R Con XB387	3750S						3760S					
		45 min. 55 min.						45 min. 60 min.					
<b>Viscosidad de aplicación a 20°C</b>	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-22 s 20-23 s 22-25 s											
<b>Equipo de aplicación</b>	<b>Pistolas convencionales</b> Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	<b>Boquilla de fluido</b>		<b>Distancia</b>				<b>Presión</b>					
		1,4-1,6 mm		15-20 cm				3-4 bar					
	1,6-1,8 mm		15-20 cm				3-4 bar						
	1,0-1,2 mm		15-20 cm				3-4 bar						
<b>Pistolas HVLP/HTE</b> Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	1,3-1,5 mm		10-15 cm				Según especificaciones del fabricante						
	1,5-1,6 mm		10-15 cm										
	1,0-1,2 mm		10-15 cm										
<b>Número de manos</b>	1,5 (2)												
<b>Tiempo de evaporación</b>	0-5 min. entre manos. 0-5 min. antes de hornear (depende de la cabina de pintado).												
<b>EPS</b>	40-60 µ												
<b>Secado</b>	<b>Con 3750S</b>	<b>XK203 / 431R</b>		<b>XK205 / 431R</b>		<b>XK203 / XB387</b>							
		20°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C	20°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C	20°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C						
		Libre de polvo	15 min.	inm.	20 min.	inm.	30 min.	inm.					
	SAT	2 h	inm.	2 h 30	inm.	3 h	inm.						
	Resistencia a la cinta	6 h	15 min.	6 h 30	20 min.	8 h	30 min.						
	<b>Con 3760S</b>	<b>XK203 / 431R</b>		<b>XK205 / 431R</b>		<b>XK203 / XB387</b>							
		28°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C	28°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C	28°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C						
		Libre de polvo	15 min.	inm.	20 min.	inm.	30 min.	inm.					
SAT	2 h	inm.	2 h 30	inm.	3 h	inm.							
Resistencia a la cinta	6 h	20 min.	6 h 30	30 min.	8 h	40 min.							
<b>Secado por IR*</b>	Tiempo de evaporación Distancia Media potencia Plena potencia	<b>Oscuro</b>	<b>Claros</b>	<b>Oscuro</b>	<b>Claros</b>	<b>Oscuro</b>	<b>Claros</b>						
		4 min.	4 min.	4 min.	4 min.	4 min.	4 min.						
		50 cm	50 cm	50 cm	50 cm	50 cm	50 cm						
		6 min.	6 min.	6 min.	6 min.	6 min.	7 min.						
		3 min.	6 min.	4 min.	7 min.	5 min.	7 min.						

\* Directriz para equipos IR de onda corta/media.

Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.

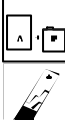









Efectivo 28 de Febrero de 2011

## 3750S - 3760S

### SISTEMA DE BARNIZ COV ULTRA PRODUCTIVO

#### PREPARACION DEL PRODUCTO (Normal)

 <b>Proporción de mezcla</b>	3750S 3760S XK205/XK206 XB387	Gran superficie				
		18°C - 28°C		25°C - 38°C		
		Volumen	Peso	Volumen	Peso	
<b>COV</b>	420 g/li	3	100	-	-	
 <b>Vida de la mezcla a 20°C</b>	Con XK205	3750S		3760S		
	Con XK206	60 min.	70 min.	90 min.	90 min.	
 <b>Viscosidad de aplicación a 20°C</b>	<b>DIN 4</b>	19-22 s				
	<b>FORD 4</b> <b>AFNOR 4</b>	20-23 s 22-25 s				
 <b>Equipo de aplicación</b>	<b>Pistolas convencionales</b>	<b>Boquilla de fluido</b>	<b>Distancia</b>	<b>Presión</b>		
	Alim. por gravedad	1,4-1,6 mm	15-20 cm	3-4 bar		
	Alim. por succión	1,6-1,8 mm	15-20 cm	3-4 bar		
	Alim. por presión	1,0-1,2 mm	15-20 cm	3-4 bar		
	<b>Pistolas HVLP/HTE</b>				Según especificaciones del fabricante	
	Alim. por gravedad	1,3-1,5 mm	10-15 cm			
Alim. por succión	1,5-1,6 mm	10-15 cm				
Alim. por presión	1,0-1,2 mm	10-15 cm				
 <b>Número de manos</b>	1,5 (2)					
 <b>Tiempo de evaporación</b>	0-5 min. entre manos. 0-5 min. antes de hornear (depende de la cabina de pintado).					
<b>EPS</b>	40-60 µ					
 <b>Secado</b>	<b>Con 3750S</b>	<b>XK205</b>		<b>XK206</b>		
		<b>20°C</b>	<b>25 min. x 60°C</b>	<b>30 min. x 60°C</b>		
	<b>Libre de polvo</b>	50 min.	inm.	inm.		
	<b>Seco al tacto</b>	5 h 30 min.	inm.	30 min.		
	<b>Resistencia a la cinta</b>	toda la noche	1 h 30 min.	2 h		
	<b>Con 3760S</b>	<b>XK205</b>		<b>XK206</b>		
		<b>28°C</b>	<b>25 min. x 60°C</b>	<b>30 min. x 60°C</b>		
	<b>Libre de polvo</b>	50 min.	inm.	inm.		
<b>Seco al tacto</b>	6 h	15 min.	30 min.			
<b>Resistencia a la cinta</b>	toda la noche	2 h	2 h 30 min.			
 <b>Secado por IR*</b>	<b>Tiempo de evaporación</b> <b>Distancia</b> <b>Media potencia</b> <b>Plena potencia</b>	<b>Todos los colores</b>		<b>Todos los colores</b>		
		5 min.		5 min.		
		80 cm		80 cm		
		5 min.		5 min.		
		15 min.		20 min.		

\* Directriz para equipos IR de onda corta/media.

Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.

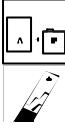








Efectivo 28 de Febrero de 2011

## 3750S - 3760S

### SISTEMA DE BARNIZ COV ULTRA PRODUCTIVO

#### PREPARACION DEL PRODUCTO (Lenta)

 <b>Proporción de mezcla</b>		Reparación global							
		18°C - 22°C		21°C - 25°C		21°C - 30°C		28°C - 38°C	
		V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.
	3750S	3	100	3	100	-	-	-	-
	3760S	-	-	-	-	3	100	3	100
	XK206	1	36	1	36	1	36	1	36
	XB387	0,4	12	-	-	0,4	12	-	-
	3989S	-	-	0,4	12	-	-	0,4	12
<b>COV</b>	420 g/li								
 <b>Vida de la mezcla a 20°C</b>		3750S				3760S			
	Con XB387 Con 3989S	70 min. 60 min.				90 min. 90 min.			
 <b>Viscosidad de aplicación a 20°C</b>	<b>DIN 4</b>	19-22 s							
	<b>FORD 4</b> <b>AFNOR 4</b>	20-23 s 22-25 s							
 <b>Equipo de aplicación</b>	<b>Pistolas convencionales</b>	<b>Boquilla de fluido</b>		<b>Distancia</b>		<b>Presión</b>			
	Alim. por gravedad	1.4-1.6 mm		15-20 cm		3-4 bar			
	Alim. por succión	1.6-1.8 mm		15-20 cm		3-4 bar			
	Alim. por presión	1.0-1.2 mm		15-20 cm		3-4 bar			
	<b>Pistolas HVLP/HTE</b>	1,3-1,5 mm		10-15 cm		Según especificaciones del fabricante			
	Alim. por gravedad	1,5-1,6 mm		10-15 cm					
Alim. por presión	1.0-1.2 mm		10-15 cm						
<b>Número de manos</b>	1,5 (2)								
 <b>Tiempo de evaporación</b>	0-5 min. entre manos.								
	0-5 min. antes de hornear (depende de la cabina de pintado).								
<b>EPS</b>	40-60 µ								
 <b>Secado</b>	<b>Con 3750S</b>	<b>XB387</b>			<b>3989S</b>				
		<b>30 min. x 60°C</b>			<b>35 min. x 60°C</b>				
	<b>Libre de polvo</b>	inm.			inm.				
	<b>Seco al tacto</b>	30 min.			30 min.				
	<b>Resistencia a la cinta</b>	2 h			2 h				
	<b>Con 3760S</b>	<b>XB387</b>			<b>3989S</b>				
		<b>30 min. x 60°C</b>			<b>35 min. x 60°C</b>				
	<b>Libre de polvo</b>	inm.			inm.				
<b>Seco al tacto</b>	30 min.			30 min.					
<b>Resistencia a la cinta</b>	2 h 30 min.			2 h 30 min.					
 <b>Secado por IR*</b>		<b>Todos los colores</b>				<b>Todos los colores</b>			
	<b>Tiempo de evaporación</b>	5 min.				5 min.			
	<b>Distancia</b>	80 cm				80 cm			
	<b>Media potencia</b>	5 min.				10 min.			
	<b>Plena potencia</b>	20 min.				20 min.			

\* Directriz para equipos IR de onda corta/media.

Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.



Efectivo 28 de Febrero de 2011

## 3750S - 3760S

### SISTEMA DE BARNIZ COV ULTRA PRODUCTIVO

#### USO RECOMENDADO

##### Preparación de la superficie

1. Lavar la superficie con agua y jabón. Enjuagar y secar.
2. Limpiar con el correcto limpiador de preparación de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
3. Reparar de acuerdo con los daños sufridos.
4. Limpiar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
5. Pasar un atrapapolvos.
6. Si fuese necesario, aplicar una base bicapa de DuPont Refinish.

##### Aplicación del acabado de barniz

Cuando la base bicapa al agua de DuPont Refinish esté completamente mate, aplicar 3750S/3760S en 1 mano ligera seguida de una mano completa con 0-3 min. de evaporación entre manos ó 2 manos con 5-10 min. de evaporación entre manos (momento en el que la primera mano está entre húmeda y seca).

##### Resistencia química

El 3750S / 3760S plenamente curado resiste las exposiciones cortas a productos químicos tal y como se menciona:

hidróxido de sodio	20 %	ácido de baterías
ácido sulfúrico	25 %	tolueno
ácido clorhídrico	20 %	xileno
ácido fosfórico	20 %	glicol
amoníaco	10 %	líquido de frenos, gasolina

##### Limpieza del equipo

Utilizar disolvente de limpieza para pistolas de DuPont Refinish.



Efectivo 28 de Febrero de 2011

## 3750S - 3760S

### SISTEMA DE BARNIZ COV ULTRA PRODUCTIVO

#### USO RECOMENDADO (continuación)

##### Repintado

En cualquier momento, una vez transcurrido el tiempo de resistencia a la cinta.  
Después 24 h lijar con almohadilla e necesario.

##### Observaciones

- El acelerante 431R se recomienda únicamente para reparaciones de parches y paneles.
- Se puede sustituir el 431R por el 430R pero esto implica una ligera pérdida en tiempos de secado.
- En piezas horizontales utilizar XB387.
- Cerrar herméticamente el bote del activador inmediatamente después de su uso; ya que este producto reaccionará con la humedad, y puede perder su efecto endurecedor.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original de material no activado.
- Las zonas de pulverización seca en el barniz pueden eliminarse con AK350 a una presión de aplicación baja. Esto debe hacerse máximo 5 min. después de la aplicación del barniz y debe evitarse en piezas horizontales.
- Para barnices estructurados y/o mates, consultar HDT específica.
- Para sistemas flexibles, consultar HDT específica.
- Para información sobre reglas de mezcla, consultar HDT específica.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.

##### Datos de producto

Viscosidad en envase: 3750S : 150 cp  
3760S : 145 cp

Cubrición teórica: 9,4 m<sup>2</sup>/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar

Directiva 2004/42/CE: 2004/42/IIB(d) (420)420: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(d)) listo al uso es un máximo de 420 g/li de COV.  
El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 420 g/li.

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
3750S	1 - 5	4	0,979
3760S	5	4	0,987
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
XK206	1 - 5	3	1,078
430R	1	2	0,880
431R	1	2	0,882
XB387	1 - 5	4	0,867
3989S	1	4	0,942

##### Seguridad

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.



Efectivo 28 de Febrero de 2011

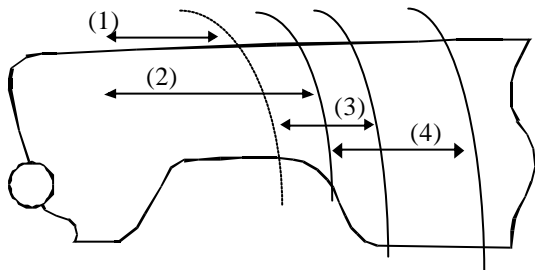
## 3750S - 3760S

### SISTEMA DE BARNIZ COV ULTRA PRODUCTIVO

#### SISTEMAS DE REPARACIÓN

##### Reparación de parches y paneles: método de retoques con Diluyente AK350

- (1) Aplicar 1 mano de 3750S / 3760S sobre la base bicapa, extendiendo a la zona que rodea el parche.
  - (2) Aplicar una 2ª mano de 3750S / 3760S, extendiendo hasta la zona que rodea el parche.
  - (3) Alisar la zona de fundido con AK350 antes de 5 min. máximo.
  - (4) Opcionalmente, extender la zona de fundido con AK350 antes de 5 min. máximo.
- ! La superficie debe prepararse cuidadosa y correctamente antes de la aplicación de la base bicapa.  
Ver uso recomendado, párrafo preparación de la superficie.
- ! Mantener la aplicación de AK350 dentro de la zona preparada.



Si es necesario, equilibrar el nivel de brillo utilizando un pulimento o abrillantador libres de siliconas, una vez que la reparación esté completamente endurecida.