



Efectivo 24 de Mayo de 2008

676S

BARNIZ ULTRA PRODUCTIVO

Descripción

Barniz de 2 componentes de secado rápido, para su uso en un sistema bicapa.
Composición basada en una tecnología Hyper Cure™.

Productos

676S	Barniz Ultra Productivo
256S	Activador Rápido
AK260	Activador de Altos Sólidos
AB380	Diluyente de Base Bicapa
AB385	Diluyente de Alta Temperatura
XB383	Diluyente Estándar
XB387	Diluyente de Alta Temperatura

Propiedades

- Proporciona un secado al aire muy rápido y permite tiempos cortos de evaporación entre manos y horneado.
- Los tiempos rápidos de 'libre de polvo' previenen los defectos en la superficie por contaminación ambiental.
- Permite pulir muy fácilmente.
- Aumenta la productividad en el secado al aire, horneado bajo o secado por IR.
- Puede utilizarse para reparación de parches y paneles.

Substratos

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



Efectivo 24 de Mayo de 2008

676S

BARNIZ ULTRA PRODUCTIVO

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla		Rápido (15-20°C)		Estándar (20-25°C)		Alta temperatura (> 30°C)	
			Volúmen	Peso	Volúmen	Peso	Volúmen	Peso
		676S	3	100	3	100	3	100
		AK260	-	-	1	35	1	35
		256S	1	35	-	-	-	-
AB380/XB383	0,6	18	0,6	18	-	-		
AB385/XB387	-	-	-	-	0,6	18		
	COV	514-531 g/li						
	Vida de la mezcla a 20°C	AK260	4 h					
		256S	3 h					
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4	14-16 s					
		FORD 4	14-16 s					
		AFNOR 4	15-18 s					
	Equipo de aplicación		Boquilla de fluido	Distancia	Presión			
		Pistolas convencionales						
		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			
		Pistolas HVLP/HTE						
Alim. por gravedad	1,3-1,5 mm	10-15 cm	Según especificaciones del fabricante					
Alim. por succión	1,5-1,6 mm	10-15 cm						
Alim. por presión	1,0-1,2 mm	10-15 cm						
	Número de manos	2						
	Tiempo de evaporación	5 min. entre manos.						
		5 min. antes de hornear.						
	EPS	45-65 μ						
	Secado	Con AK260	15°C	20°C	30°C	20 min. x 60°C		
		Libre de polvo	15 min.	13 min.	10 min.	inm.		
		Seco al tacto	7 h	7 h	6 h	30 min.		
		Resistencia a la cinta	16 h	14 h	12 h	50 min.		
		Con 256S	15°C	20°C	30°C	15 min. x 60°C		
		Libre de polvo	13 min.	11 min.	8 min.	inm.		
Seco al tacto	4 h	4 h	3 h	inm.				
Resistencia a la cinta	14 h	12 h	10 h	15 min.				
	Secado por IR*	Tiempo de evaporación	5 min.		* Directriz para equipos IR de onda corta/media.			
		Distancia	80 cm					
		Media potencia	5 min.					
		Plena potencia	15-20 min.					

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 24 de Mayo de 2008

676S

BARNIZ ULTRA PRODUCTIVO

USO RECOMENDADO

Preparación de la superficie

1. Lavar la superficie con agua y jabón. Enjuagar y secar.
2. Desengrasar con el correcto limpiador de preparación de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
3. Reparar de acuerdo con los daños sufridos.
4. Desengrasar 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 de DuPont Refinish esté completamente mate, aplicar 676S en 2 manos con 5 min. de evaporación entre manos.

Resistencia química

El 676S plenamente curado resiste las exposiciones cortas a productos químicos tal y como 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 limpiador de pistola de DuPont Refinish.



Efectivo 24 de Mayo de 2008

676S

BARNIZ 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

- Cerrar herméticamente el bote del activador inmediatamente después de su uso; ya que este producto reaccionará con el aire húmedo y el agua, y puede perder su efecto endurecedor.
- El material activado no debe verse de nuevo en el bote original de material no activado.
- Las manchas de pulverización seca en el barniz pueden eliminarse con AK350 a una presión de aplicación muy baja. Esto debe hacerse máximo 10 min. después de la aplicación del barniz y debe evitarse en piezas horizontales.
- Sobre Cromax® se recomienda el uso de XB383 ó XB387 para reducir el 676S. Esto proporcionará un acabado más liso sobre la base bicapa al agua y hará el barniz menos sensible en condiciones de aplicación adversas.
- 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: 130 cp
Cubrición teórica: 6,6-7,1 m²/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
676S	1 - 5	2	0,974
256S	1 - 5	2	0,995
AK260	1 - 5	2	1,023
AB380	1 - 5 - 20	2	0,874
AB385	5	2	0,879
XB383	1 - 5 - 20	2	0,847
XB387	1 - 5	2	0,867

Seguridad

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



Efectivo 24 de Mayo de 2008

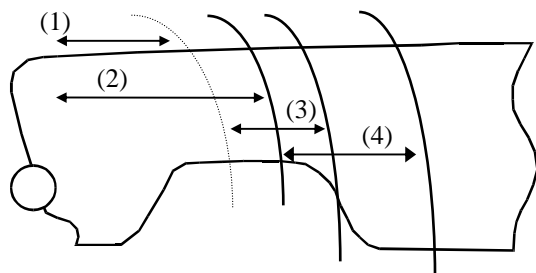
676S

BARNIZ ULTRA PRODUCTIVO

SISTEMAS DE REPARACIÓN

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

- ① Aplicar 1 mano de 676S sobre la base bicapa, extendiendo a la zona que rodea el parche.
 - ② Aplicar una 2ª mano de 676S, extendiendo hasta la zona que rodea el parche.
 - ③ OPCIONAL: reducir 1 parte de 676S con 1 parte AK350 y aplicar 1 mano de 676S reducido sobre la zona de fundido.
 - ④ Alisar inmediatamente la zona de fundido con AK350 puro.
- ! 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.