



Efectivo 28 de Febrero de 2011

## CC6600

### BARNIZ CROMAX<sup>®</sup> PRO STAR

#### Descripción

Barniz de 2 componentes basado en una tecnología de resinas de Baja Emisión, para su uso en sistema bicapa. Composición basada en una tecnología única patentada con un copolímero acrílico y polímero "estrella"

#### Productos

CC6600	Barniz Cromax <sup>®</sup> Pro Star
XK203	Activador Rápido de Baja Emisión
XK205	Activador de Baja Emisión
XK206	Activador Lento de Baja Emisión
AZ9100	Aditivo de alto rendimiento
430R	Diluyente Varispeed
431R	Diluyente Varispeed Ultra

#### Propiedades

- Fácil Combina una aplicación muy fácil con pocos riesgos de descolgado.
- Proporciona un acabado uniforme de alto espesor.
- Rendimiento eficiente del secado.
- Tiene una excelente resistencia al desgaste, así como a agentes químicos y atmosféricos.
- Puede utilizarse para reparación de parches, paneles y en reparaciones globales.
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE

#### Substratos

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



Efectivo 28 de Febrero de 2011

## CC6600

### BARNIZ CROMAX<sup>®</sup> PRO STAR

#### PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla	Parche		Parche y panel		Estándar		Alta temperatura		
		Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso	
		CC6600	3	100	3	100	3	100	3	100
		XK203	1	36	1	36	-	-	-	-
		XK205	-	-	-	-	1	36	-	-
		XK206	-	-	-	-	-	-	1	36
		AZ9100	-	-	0,2	6	0,2	6	0,2	6
		431R	0,2	6	-	-	-	-	-	-
	COV	420 g/li								
	Vida de la mezcla a 20°C	XK203 / 431R	1 h							
		XK203 / AZ9100	1 h 15 min.							
		XK205 / AZ9100	1 h 30 min.							
		XK206 / AZ9100	1 h 45 min.							
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4	19-20 s							
		FORD 4	20-21 s							
		AFNOR 4	22-23 s							
	Equipo de aplicación		Boquilla de fluido		Distancia		Presión			
		<b>Pistolas convencionales</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>								
		Alim. Por gravedad	1,2-1,4 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	1,5 (2)								
	Tiempo de evaporación	0-3 min de evaporación en aplicaciones de 1,5 manos 5-10 min de evaporación en aplicaciones a 2 manos 0-5 min Antes de hornear								
	EPS	50-80 µ								
	Secado		431R		XK203		XK205		XK206	
			20°C	15 min. x 60°C	20°C	20 min. x 60°C	20°C	30 min. x 60°C	40 min. x 60°C	
	Libre de polvo		30 min.	inm.	35 min.	inm.	50 min.	inm.	inm.	
	Seco al tacto		2 h 30 min.	inm.	3 h	inm.	5 h	inm.	4 h	
	Resistencia a la cinta		10 h	30 min.	12 h	30 min.	toda la noche	30 min.	1 h 30 min.	
	Secado por IR*	Tiempo de evaporación	5 min.							
		Distancia	80 cm			* Directriz para equipos IR de onda corta/media.				
		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 28 de Febrero de 2011

## CC6600

### BARNIZ CROMAX<sup>®</sup> PRO STAR

#### 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 al agua de DuPont Refinish.

##### Aplicación del acabado de barniz

Cuando la base bicapa al agua de DuPont Refinish esté completamente mate, aplicar el Barniz CC6600 en 1 mano ligera seguida de una mano completa con 0-3 min de evaporación entre manos o 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 Barniz CC6600 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

## CC6600

### BARNIZ CROMAX<sup>®</sup> PRO STAR

#### 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 Activador XK203 se recomienda solo para piezas verticales y reparaciones pequeñas.
- El acelerante 431R se recomienda solo para piezas verticales y reparaciones pequeñas
- Se puede sustituir el acelerante 431R por 430R pero esto implica una ligera pérdida en tiempos de secado.
- 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.
- Para aplicación de interiores, se recomienda el uso de XK203.
- 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 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: 95-100 cp  
Cubrición teórica: 6,5-10 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)
CC6600	5	4	0,983
XK203	1 – 5	3	1,060
XK205	1 – 5	3	1,059
XK206	1 – 5	3	1,078
AZ9100	1	2	0,829
430R	1	2	0,880
431R	1	2	0,882

##### 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

## CC6600

### BARNIZ CROMAX® PRO STAR

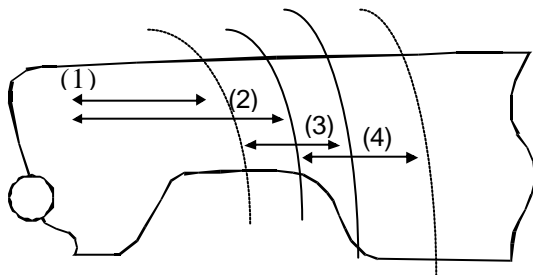
#### SISTEMAS DE REPARACIÓN

##### Reparación global

Prestar atención al método de aplicación. El procedimiento de aplicación debe asegurar el correcto fundido de la pulverización, que se logra en un plazo de 2 min. después de aplicar el barniz. Se debe planificar el proceso para evitar la pulverización seca.

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

- (1) Aplicar 1 mano de CC6600 sobre la base bicapa, extendiendo a la zona que rodea el parche.
  - (2) Aplicar una 2ª mano de CC6600, 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.