



Efectivo 24 de Mayo de 2008

# 696S

## BARNIZ MS II

### Descripción

Barniz de 2 componentes basado en una tecnología de resinas de alta extracto seco, para su uso en un sistema bicapa.  
Composición basada en un copolímero acrílico.

### Productos

696S	Barniz MS II
256S	Activador Rápido
AK260	Activador de Altos Sólidos

### Propiedades

- Combina una gran facilidad de aplicación con muy pocos riesgos de descolgado y tiempo de secado breve.
- Proporciona un excelente aspecto y propiedades de secado muy rápido.
- Tiene una excelente resistencia al desgaste, así como a agentes químicos y atmosféricos. Proporciona un acabado duradero de intenso brillo, como un espejo.
- Puede utilizarse para reparación de parches, paneles y en reparaciones globales.

### Substratos

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

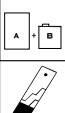









Efectivo 24 de Mayo de 2008

# 696S

BARNIZ MS II

## PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla	Gran superficie		Parche y panel		
		Volúmen	Peso	Volúmen	Peso	
	696S AK260 256S	3 1 -	100 35 -	3 - 1	100 - 35	
	COV	AK260 256S	529 g/li 547 g/li			
	Vida de la mezcla a 20°C	AK260 256S	4 h 3 h			
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	16-18 s 16-18 s 18-20 s			
	Equipo de aplicación	<b>Pistolas convencionales</b> Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	<b>Boquilla de fluido</b> 1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	<b>Distancia</b> 15-20 cm 15-20 cm 15-20 cm	<b>Presión</b> 3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar	
		<b>Pistolas HVLP/HTE</b> Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	1,3-1,5 mm 1,5-1,6 mm 1,0-1,2 mm	10-15 cm 10-15 cm 10-15 cm	Según especificaciones del fabricante	
	Número de manos	2				
	Tiempo de evaporación	5 min. entre manos. 5 min. antes de hornear.				
	EPS	45-65 μ				
	Secado	Libre de polvo Seco al tacto Resistencia a la cinta	AK260		256S	
			20°C 20 min. 6 h toda la noche	30 min. x 60°C inm. inm. 30 min.	20°C 15 min. 2 h 6 h	20 min. x 60°C inm. inm. 30 min.
	Secado por IR*	Tiempo de evaporación Distancia Media potencia Plena potencia	5 min. 80 cm 5 min. 15-20 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 24 de Mayo de 2008

# 696S

BARNIZ MS II

## 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 disolvente de DuPont Refinish.

### Aplicación del acabado de barniz

Cuando la base bicapa disolvente de DuPont Refinish esté completamente mate, aplicar 696S en 2 manos con 5 min. de evaporación entre manos.

### Resistencia química

El 696S 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

## 696S

### BARNIZ MS II

#### 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

- Si fuese necesario ajustar la viscosidad, usar diluyentes de base bicapa Centari® (máximo 5 %).
- 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 puede verterse de nuevo en el bote original de material no activado.
- El uso de 256S puede influir en el aspecto. No se recomienda el horneado a 80°C.
- Para aplicación de interiores, se recomienda el uso de 421R o 256S.
- 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.
- 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: 40-50 cp  
Cubrición teórica: 7,7 m<sup>2</sup>/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
696S	1 - 5	2	0,962
256S	1 - 5	2	0,995
AK260	1 - 5	2	1,023

##### 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

# 696S

BARNIZ MS II

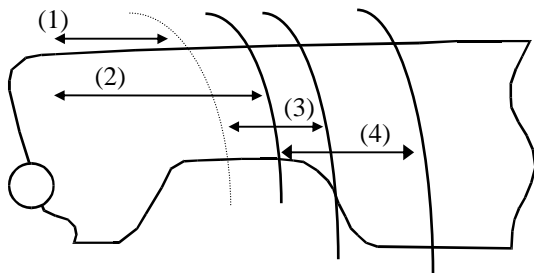
## SISTEMAS DE REPARACIÓN

### 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 696S sobre la base bicapa, extendiendo a la zona que rodea el parche.
  - ② Aplicar una 2ª mano de 696S, extendiendo hasta la zona que rodea el parche.
  - ③ OPCIONAL: reducir 1 parte de 696S con 1 parte AK350 y aplicar 1 mano de 696S 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.