



Efectivo 16 de Noviembre de 2009

CC6400

STANDARD VOC CLEAR

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

CC6400	Barniz VOC Estándar
XK203	Activador Rápido de Baja Emisión
XK205	Activador de Baja Emisión
XK206	Activador Lento de Baja Emisión
AZ9100	Aditivo de rendimiento

Propiedades

- Combina una aplicación fácil con bajo riesgo 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 de DuPont Refinish.
- Todos los acabados OEM limpios y lijados (no se recomienda en acabados acrílicos termoplásticos).



Efectivo 16 de Noviembre de 2009

CC6400

STANDARD VOC CLEAR

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla	CC6400 XK203 XK205 XK206 AZ9100	Parche y panel		Estándar		Alta temperatura	
			Volúmen	Peso	Volúmen	Peso	Volúmen	Peso
			3	100	3	100	3	100
			1	36	-	-	-	-
			-	-	1	36	-	-
			0.2	6	0.2	6	0.2	6
	COV	420 g/li						
	Vida de la mezcla a 20°C	XK203	1 h					
		XK205	1 h 15 min.					
		XK206	1 h 15 min.					
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4	19-22 s					
		FORD 4	20-23 s					
		AFNOR 4	22-25 s					
	Equipo de aplicación	Pistolas convencionales Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	Boquilla de fluido		Distancia		Presión	
			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		
	Pistolas HVLPHTE Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	1,2-1,4 mm	10-15 cm		Según especificaciones del fabricante			
		1,5-1,6 mm	10-15 cm					
		1,0-1,2 mm	10-15 cm					
	Número de manos	2 (1,5)						
	Tiempo de evaporación	5-10 min de evaporación en aplicaciones a 2 manos 0-3 min de evaporación en aplicaciones de 1,5 manos 0-5 min Antes de hornear						
	EPS	50-80 µ						
	Secado	Libre de polvo Seco al tacto Resistencia a la cinta	XK203		XK205		XK206	
			25 min. x 60°C		30 min. x 60°C		35 min. x 60°C	
			inm. 10 min. 1 h		inm. 10 min. 1 h		inm. 15 min. 2 h	
	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 16 de Noviembre de 2009

CC6400

STANDARD VOC CLEAR

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 CC6400 en 2 manos con 5-10 min de evaporación entre manos o aplicar en 1.5 manos con una evaporación de 0-3 min.

Resistencia química

El CC6400 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 limpiador de pistola de DuPont Refinish.



Efectivo 16 de Noviembre de 2009

CC6400

STANDARD VOC CLEAR

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

- XK203 se recomienda únicamente para reparaciones de parches y no para uso en piezas horizontales.
- 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.
- Para aplicación de interiores, se recomienda el uso de XK203.
- Las manchas de pulverización seca en el barniz pueden eliminarse con AK350 a una presión de aplicación muy 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: 95-115 cp
 Cubrición teórica: 6-10 m²/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar
 Directiva 2004/42/CE: 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)
CC6400	1 - 5	4	0,984
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
XK206	0.5 - 1 - 5	3	1,078
AZ9100	1	2	0,829

Seguridad

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



Efectivo 16 de Noviembre de 2009

CC6400

STANDARD VOC CLEAR

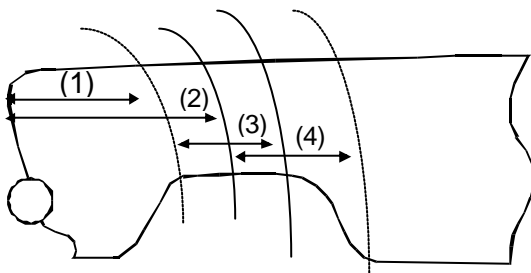
SISTEMAS DE REPARACIÓN

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 CC6400 sobre la base bicapa, extendiendo a la zona que rodea el parche.
 - (2) Aplicar una 2ª mano de CC6400, 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.