

## STARFIRE™

VM4205 anaranjado

VM4206 rojo

VM4207 azul

VM4210 verde II

VM4211 blanco

VM4212 amarillo II

Los tóneres STARFIRE™ son pigmentos especiales de aluminio de color que forman parte de VIBRANCE COLLECTION® y pueden usarse con las capas base de DELTRON® DBC 2000 y GLOBAL REFINISH SYSTEM™ BC para mejorar la capacidad de igualación de color de la capa base.

Estos pigmentos también se pueden rociar por separado o usar en los mezcladores de color DBC500 y D895 y el revestimiento intermedio personalizado VWM500 para aplicar primeras capas y capas intermedias de colores con efectos especiales.

Para conocer los procedimientos del trabajo de personalización o restauración, consulte la Guía de restauración personalizada de PPG que se encuentra en



## Productos y sistemas compatibles

Los tóneres *Starfire* se usan junto con los siguientes sistemas:

- Sistema de acabado DELTRON® DBC 2000: siga las recomendaciones de P-175 *Deltron* DBC para conocer la preparación correcta y los imprimadores compatibles.
- Sistema de acabado GLOBAL REFINISH SYSTEM® BC: siga las recomendaciones de EU02 *Global Refinish System* BC para conocer la preparación correcta y los imprimadores compatibles.
- Mezclador de colores DBC500: siga las recomendaciones de P-176 *Deltron* DBC500 para conocer la preparación correcta y los primarios compatibles.
- Mezclador de colores D895: siga las recomendaciones de EU113 *Global Refinish System* BC para conocer la preparación correcta y los imprimadores compatibles.
- Capa intermedia personalizada VWM500 *Vibrance Collection*: Siga las recomendaciones de VB-22 para conocer la preparación y el uso correctos.

Nota: Los acabados exóticos o personalizados están excluidos de la cobertura de la Garantía de Rendimiento de la Pintura PPG.

## Preparación de la superficie



- Al trabajar con acabados personalizados se debe prestar suma atención a las instrucciones descritas para la preparación de la capa base estándar, el lijado y la limpieza, a fin de lograr resultados óptimos.
- Los colores *Starfire* han sido diseñados para aplicarse sobre superficies limpias, lijadas e imprimadas correctamente.
- Si se va usar sobre ENVIROBASE® de Alto Rendimiento EHP o AQUABASE® Plus ABP, use el revestimiento intermedio personalizado VWM500 (VB-22)

## VM42xx

**Proporciones de mezcla:**  
(Agregue VM42xx a un color de capa base o mezclador)



Para una fórmula personalizada, puede agregar como máximo un 10% de pigmento *Starfire* al color sin reducir o 5% a las mezclas listas para aplicar de DBC, BC, DBC500 y D895 o hasta un 14% a VWM500 sin reducir.

**Reducción:**  
(Color de capa base o mezclador con contenido previo de VM42xx)



**Reducción de color de capa base o mezclador con contenido previo de VM42xx**

Para obtener información específica y detallada sobre la reducción de *Deltron DBC 2000*, consulte la hoja de datos P-175\*\*

Para obtener información específica y detallada sobre la reducción de *Global Refinish System BC*, consulte la hoja de datos EU02\*\*

Para obtener información específica y detallada sobre la reducción de DBC500, consulte la hoja de datos P176\*\*

Para obtener información específica y detallada sobre la reducción de D895, consulte la hoja de datos EU113\*\*

Para obtener información específica y detallada sobre la reducción de VWM500, consulte la hoja de datos VB-22

\*\*El activador DX57 o D888 **se debe** usar en los colores DBC o BC que contengan VM42xx o los colores DBC, DBC500, BC o D895 que contengan colores *Starfire*. Al usar los colores de capa base *Starfire*, **se debe** usar el activador DX57 o D888 tanto en los colores de la primera capa como en el de las capas intermedias.



**Vida útil:** Consulte la hoja de datos del producto específico que se indica arriba

El uso del material activado después de 1 hora puede producir arrugas u otros problemas en el producto (especialmente en varios colores).

**Aditivos:**



Consulte la hoja de datos del producto específico que se indica arriba

**Configuración de la presión del aire y de la pistola:**



**HVLP:** De 8 a 10 psi en el tapón de aire  
**En cumplimiento:** De 29 a 40 psi en la pistola  
**Ajuste de la pistola:** De 1.1 a 1.5 mm o equivalente

Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola sobre la presión de aire de entrada.

**Aplicación:**



**Aplicar:** Suficiente cantidad de capas para obtener el efecto deseado. Se recomienda rociar un panel de prueba para determinar el efecto deseado.

**Tiempos de secado**



**Entre capas:** Consulte la hoja de datos del producto específico que se indica arriba



**Secado al aire:**

**Tiempo de encintado:** Consulte la hoja de datos del producto específico que se indica arriba.



**Tiempo de secado para aplicar el revestimiento transparente:**

Consulte la hoja de datos del producto específico mencionada sobre el tiempo máximo de 24 horas para aplicar el revestimiento transparente.

**Nota:** Los colores de capa base están diseñados para adquirir un brillo tenue al secarse. Esto hace que la correspondencia de color y su aprobación sean difíciles de distinguir hasta que se aplique el revestimiento transparente. **Una buena técnica es rociar la capa base y el revestimiento transparente en un panel pequeño de prueba antes de hacerlo en el trabajo.**

Si el color de capa base se deja secar más de 24 horas, se debe raspar y aplicar un nuevo color de capa base.

**Mezcla de tricapas:**

En las mezclas para realizar aplicaciones de tres capas, debe agregarse un 5% de activador de base DX57 (DBC) o D888 (BC) a la base reducida antes del rociado de la primera capa Y la capa intermedia.

El tóner *Starfire* se puede mezclar como color de capa intermedia con el mezclador de color DBC500 (DBC), el revestimiento intermedio VWM500 o el mezclador de colores D895 (BC). De este modo, se puede obtener mayor transparencia al combinarlo con distintos colores de capas primarias y crear diferentes grados de efectos personalizados. DBC500. Es posible usar VWM500 o D895 en la cantidad necesaria para lograr el efecto deseado.

## VM42xx

## Franjas o dos tonos

## Tiempos de encintado:

El tiempo de encintado de DBC y BC es de 30 a 60 minutos a 21 °C (70 °F) y con 50% de humedad relativa.

El tiempo de encintado de VWM500 es de 45 a 60 minutos (las capas adicionales pueden necesitar más tiempo de secado).

Todas las franjas y la pintura a dos tonos se deben realizar en 24 horas. Si se dejan secar más de 24 horas, se deben lijar y volver a aplicar.

Cuando aplique las capas base DBC o BC, **se debe** agregar un 5% de activador de capa base DX57 o D888 a la capa base reducida antes de rociar **TANTO** a la capa inicial como la capa intermedia.

## Revestimiento transparente:

Colores de revestimiento transparente *Starfire* con cualquier revestimiento transparente *Vibrance Collection* o cualquier revestimiento transparente recomendado para *Deltron* DBC 2000, *Global Refinish System* BC, Envirobase del Alto Rendimiento EHP (consulte el documento EB-143 para obtener una lista completa) o *Aquabase* Plus ABP (consulte el documento PDS N5.3.2 para obtener una lista completa).

## Limpieza del equipo:

Las pistolas para rociar, los tapones de las pistolas, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente después de cada uso con cualquier solvente multiuso PPG apropiado.

Datos técnicos	<u>DBC</u>	<u>BC</u>	<u>DBC500</u>
COV real del paquete	De 4.86 a 6.16 lbs./gal (de 582 a 738 g/l)	De 5.02 a 6.08 lb/gal (de 602 a 729 g/l)	De 5.20 a 5.62 lbs./gal (de 623 a 673 g/l)
COV reglamentario del paquete (menos agua y exentos)	De 4.86 a 6.16 lbs./gal (de 582 a 738 g/l)	De 5.02 a 6.08 lbs./gal (de 602 a 729 g/l)	De 5.20 a 5.62 lbs./gal (de 623 a 673 g/l)
Proporción de volumen listo para rociar	1:1 + 5%	1:1 + 5%	1:1 + 5%
COV reglamentario listo para rociar (menos agua y exentos)	De 5.49 a 6.20 lbs./gal (de 658 a 743 g/l)	De 5.54 a 6.20 lbs./gal (de 664 a 743 g/l)	De 5.87 a 6.49 lbs./gal (de 704 a 778 g/l)

  

	<u>D895</u>	<u>VWM500</u>
COV real del paquete	De 5.20 a 5.62 lbs./gal (de 623 a 673 g/l)	De 1.52 a 1.55 lbs./gal (de 182 a 189 g/l)
COV reglamentario del paquete (menos agua y exentos)	De 5.20 a 5.62 lbs./gal (de 623 a 673 g/l)	De 3.33 a 3.66 lbs./gal (de 400 a 439 g/l)
Proporción de volumen listo para rociar	1:1 + 5%	1:1 + 5%
COV reglamentario listo para rociar (menos agua y exentos)	De 5.84 a 6.26 lbs./gal (de 700 a 750 g/l)	De 5.50 a 5.88 lbs./gal (de 659 a 705 g/l)

Para obtener recomendaciones detalladas sobre DBC e información específica de COV, consulte la hoja de datos P-175  
 Para obtener recomendaciones detalladas sobre BC e información específica de COV, consulte la hoja de datos EU02  
 Para obtener recomendaciones detalladas sobre DBC500 e información específica de COV, consulte la hoja de datos P176

Para obtener recomendaciones detalladas sobre D895 e información específica de COV, consulte la hoja de datos EU113  
 Para obtener recomendaciones detalladas sobre VWM500 e información específica de COV, consulte la hoja de datos VB-22

**Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.**

**Importante:** El contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, lea los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla supondrá los mismos riesgos que los de todas sus partes. Utilizar una técnica de rociado inadecuada puede generar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios. Para usar un respirador, siga las instrucciones. Use protectores para la piel y los ojos. Respete todas las precauciones aplicables.

**EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE. UU. LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (514) 645-1320**

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesionalmente capacitado que utilice el equipo apropiado y no se deben vender al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se respetan todas las precauciones y advertencias que se indican en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocidas a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.

PPG Automotive Refinish  
 19699 Progress Drive  
 Strongsville, OH 44149  
 800.647.6050

Búsquenos en Internet:  
[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)



We protect and  
 beautify the world™

PPG Canada Inc.  
 2301 Royal Windsor Drive, Unit #6  
 Mississauga, Ontario L5J 1K5  
 888.310.4762