ENVIROBASE®
HIGH PERFORMANCE

Uso del Metal líquido II T4705 en el proceso de reparación del revestimiento 047 Alubeam de Mercedes-Benz

TCB102SP
Información Técnica
4/2018

PPG Industries aprobó el siguiente proceso de reparación de los diseños de pintura del revestimiento 047 Alubeam de Mercedes-Benz. Cuando repare los vehículos Mercedes-Benz con este diseño de acabado de pintura, comuníquese con su representante de PPG para obtener toda la documentación sobre los sistemas y procesos aprobados del producto.



DESCRIPCIÓN:

- 047 Alubeam de Mercedes-Benz es un color plateado de efectos especiales que le brinda a la pintura la apariencia de “metal líquido”. A diferencia de los acabados tradicionales metálicos o perlados, este acabado se asemeja más a un metal fundido que cubre todo el vehículo. Debido al diminuto tamaño de partícula de este pigmento especial, la luz se refleja de manera diferente y produce un acabado muy exclusivo.

- En el proceso original de fábrica, se usa un sistema especializado de 4 capas compuesto por una capa de fondo oscura seguida de una capa transparente lijada, a la cual se le aplica el metal líquido entintado y luego se recubre con otra capa transparente. Consulte la siguiente ilustración:

Capa transparente final resistente a los rayones
Capa de metal líquido entintado
Capa transparente lijada
Capa de fondo oscura
Sustrato / Imprimador original de fábrica

El proceso de reparación que se describe en este documento se acerca en lo posible al proceso original de fábrica y utiliza productos similares a los de fábrica.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO:

- La carrocería dañada deberá repararse usando el sistema de PPG de reparación y de capa de fondo aprobado por Mercedes-Benz para el sustrato de la carrocería que se está reparando (aluminio, acero y plástico, etc.).

- Se recomienda terminar el trabajo de reparación con la capa de superficie acromática ECP17, de tono G7 (boletín de producto EB-100) como capa inicial.

PREPARACIÓN DEL PANEL DE VERIFICACIÓN DE COLORES:

NOTA: Debido a la posible variación de los colores en un vehículo en particular y a la técnica de aplicación, es fundamental preparar los paneles de verificación de colores para ajustar los colores antes de aplicar cualquier color de capa base en el vehículo. Los paneles de verificación del color deberán prepararse de la siguiente manera:

- Mezcle y aplique sellador de tono G7 a todo el panel de verificación de colores para cubrirlo completamente. Deje secar por evaporación durante un tiempo adecuado entre capas. Deje secar el sellador por completo y lije con lija de grano P600 o más fino antes de aplicar la capa transparente para lijar.
- Mezcle y aplique una capa transparente en todo el panel de verificación de colores. Se deben aplicar dos capas para que la película sea lo suficientemente gruesa para lijarla. Se recomienda utilizar las siguientes capas transparentes PPG de primera calidad:
    - Capa transparente de producción EC700 de ONEVISIT®; boletín de producto EB-700
    - Capa transparente ultrarrápida EC800 2.1; boletín de producto EB-800
    - Capa transparente de producción EC520 de **En-V®**; boletín de producto EB-520
    - Capa transparente de rendimiento EC530 de ***En-V***; boletín de producto EB-530
- Una vez que la capa transparente se haya secado por completo, elimine el efecto de distorsión o de textura de la pintura con lija de grano P1200 en seco y alise la superficie con un disco Trizact™ de grano P1000 en mojado para borrar cualquier rasguño que quede al final.

NOTA: Este paso de lijado de la capa transparente es imprescindible debido a la naturaleza flotante del material de metal líquido. Todas las imperfecciones (suciedad o rasguños del lijado) se transferirán al acabado final.

- Mezcle la fórmula de capa base ENVIROBASE® de Alto Rendimiento para el revestimiento 047 Alubeam de Mercedes-Benz (código PPG 930381). La fórmula se puede encontrar en las aplicaciones PAINTMANAGER® u On-Line Color.
- Reduzca la capa base al 50% (proporción de 2: 1) con el disolvente a base de agua T494.
- La configuración de la pistola de rociado es 1.2 mm a 1.3 mm HVLP o de conformidad. En este proceso, el rociado es exactamente el mismo que el que se aplica en el vehículo para garantizar el color exacto.
- Aplique primero una capa cruzada en X a la presión total legalmente permitida en el tapón con un ajuste de salida de líquido de 1¼ a 1½ vueltas de apertura y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Aplique una segunda capa cruzada en X al igual que la primera y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Si se ha logrado la opacidad o la cobertura total, continúe con el siguiente paso; de lo contrario, aplique una tercera capa cruzada en X y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Aplique una capa de niebla doble o triple a la presión total legalmente permitida en el tapón con un ajuste de salida de líquido de ¾ de vuelta de apertura y seque con un soplador hasta que quede opaca. Hay que tener cuidado de aplicar esta última capa base de manera muy seca y pareja sin “humedecer” la capa base.
- Deje secar la capa base por evaporación durante 20 a 30 minutos antes de aplicar el revestimiento transparente.

- Mezcle y aplique la capa transparente resistente a manchas y rayones CERAMICLEAR D8126® de GLOBAL REFINISH SYSTEM® (boletín de producto EU-142) en todo el panel.

NOTA: D8126 es la capa transparente aprobada por Mercedes-Benz en las reparaciones garantizadas.

VERIFICACIÓN DEL COLOR:

- Use el panel de verificación de colores completado para evaluar el color del automóvil.
- Si se considera que el color logrado en el panel se "puede difuminar" en el del automóvil, continúe con la sección "PREPARACIÓN DE LA CAPA INICIAL Y APLICACIÓN DEL REVESTIMIENTO TRANSPARENTE PARA LIJAR".
- Si es necesario entintar el color, utilice tóneres de la fórmula original, prepare otro panel de verificación de colores y vuelva a comprobar el color. Continúe este proceso hasta lograr una igualación que pueda difuminarse.

PREPARACIÓN DE LA CAPA INICIAL Y APLICACIÓN DEL REVESTIMIENTO TRANSPARENTE PARA LIJAR:

El sustrato se prepara de la misma manera que el panel de verificación de colores, excepto por el panel de difuminado. En la preparación del panel de difuminado, se necesitará un lijado más fino, como se describe a continuación.

NOTA: Es importante lograr un cubrimiento u opacidad total cuando se repara el color 047 Alubeam de Mercedes-Benz.La capa de superficie acromática ECP17, de tono G7 será la mejor referencia de cuando se logre el cubrimiento completo.

- Lije la capa de superficie acromática ECP17 de tono G7 (capa inicial) con papel lija de grano P600 o más fino antes de aplicar la capa transparente para lijar.
- Mezcle y aplique una capa transparente en todo el panel reparado. No se recomienda difuminar esta capa transparente. Aplique el revestimiento transparente "de un borde al otro". Se deben aplicar dos capas para que la película sea lo suficientemente gruesa para lijarla. Se recomienda utilizar las siguientes capas transparentes PPG de primera calidad.
    - Capa transparente de producción EC700 de *OneVisit* ; boletín de producto EB-700
    - Capa transparente ultrarrápida EC800 2.1; boletín de producto EB-800
    - Capa transparente de alta producción EC520 de ***En-V***; boletín de producto EB-520
    - Capa transparente de rendimiento EC530 de ***En-V***; boletín de producto EB-530
- Una vez que la capa transparente se haya secado por completo, elimine el efecto de distorsión o de textura de la pintura con lija de grano P1200 en seco y alise la superficie con un disco Trizact de grano P1000 en mojado para borrar cualquier rasguño que quede al final.

NOTA: Este paso de lijado de la capa transparente es imprescindible debido a la naturaleza flotante del material de metal líquido. Todas las imperfecciones (suciedad o rasguños del lijado) se transferirán al acabado final.

- Cuando se difumine la capa base como parte del proceso de reparación, el área del panel desde el difuminado hasta el borde se debe lijar con lija de grano P3000 en mojado.

APLICACIÓN DEL *ENVIROBASE DE ALTO RENDIMIENTO* AL REVESTIMIENTO DE CÓDIGO 047 ALUBEAM:

- Mezcle la fórmula de capa base *Envirobase* de alto rendimiento para el revestimiento 047 Alubeam de Mercedes-Benz (código PPG 930381). La fórmula puede encontrarse en las aplicaciones *PaintManager* u On-Line Color.
- Reduzca la capa base al 50% (proporción de 2:1) con el disolvente a base de agua T494.

- La configuración de la pistola de rociado es 1.2 mm a 1.3 mm HVLP o de conformidad. En este proceso, el rociado es exactamente el mismo que el que se aplica en el panel de verificación de colores para garantizar el color exacto.
- Aplique primero una capa cruzada en X a la presión total legalmente permitida en el tapón con un ajuste de salida de líquido de 1¼ a 1½ vueltas de apertura y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Aplique una segunda capa cruzada en X al igual que la primera y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Si se ha logrado la opacidad o la cobertura total, continúe con el siguiente paso; de lo contrario, aplique una tercera capa cruzada en X y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Aplique una capa de niebla doble o triple a la presión total legalmente permitida en el tapón con un ajuste de salida de líquido de ¾ de vuelta de apertura y seque con un soplador hasta que quede opaca. Hay que tener cuidado de aplicar esta última capa base de manera muy seca y pareja sin "humedecer" la capa base.

NOTA: Si es necesario difuminar la capa base, aplique la primera capa cruzada en X en el área imprimada y extienda cada capa siguiente un poco más que la anterior en el panel usando las técnicas normales de difuminado. Al igual que la aplicación en el panel completo, se debe tener cuidado de no "humedecer en exceso" el borde difuminado de la última capa base. La última capa de niebla se debe aplicar de manera bien seca y pareja sin "humedecer" el color de capa base.

- Deje secar la capa base por evaporación durante 20 a 30 minutos antes de aplicar el revestimiento transparente.

APLICACIÓN DE LA ÚLTIMA CAPA TRANSPARENTE:

- Mezcle y aplique la capa transparente resistente a manchas y rayones *CeramiClear* D8126 de *Global Refinish System* (boletín de producto EU-142) en todo el panel.

NOTA: D8126 es la capa transparente aprobada por Mercedes-Benz en las reparaciones garantizadas.

  - Aplique la primera capa de revestimiento transparente como capa ligera. No humedezca demasiado, pues puede haber un movimiento del material de metal líquido II y producirse manchas.
  - Deje secar la primera capa de revestimiento transparente de 10 a 15 minutos.
  - Aplique una segunda capa completa de revestimiento transparente.
  - Si es necesario, se puede aplicar una tercera capa completa de revestimiento transparente.
  - Seque al horno a 60 °C (140 °F) (temperatura del metal) durante 30 minutos.
- Si es necesario, y con el fin de lograr el acabado más terso posible, lije con lija de grano P1200 o más fino (en seco) y vuelva a aplicar la capa transparente resistente a manchas y rayones D8126 de *CeramiClear*.

PPG We protect and beautify the world™

The *PPG* Logo, *We protect and beautify the world, Envirobase, **En-V**, OneVisit, Ceramiclear,* and *PaintManager* are trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.