VB-16

DITZLER® Hot Rod Black

Juego HRB9700 Hot Rod Black

VM9700 Hot Rod Black
Endurecedor VH7700

DITZLER® Hot Rod Black es un revestimiento final de uretano acrílico 2K de una sola etapa y bajo brillo que brinda un acabado liso, satinado y de color negro profundo popular entre los pintores de hoy.

El VM9700 cumple con COV para todas las regiones.

El HRB9700 produce un acabado con un brillo de 20 a 30°.

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



Productos y sistemas compatibles

El VM9700 Hot Rod Black se puede aplicar sobre lo siguiente:

- Recubrimientos originales de fábrica totalmente curados, limpios y lijados.
- Imprimadores y selladores para acabados preparados y aplicados correctamente.

Preparación

Es muy importante verificar que la superficie se limpió bien y que está libre de polvo y suciedad antes de aplicar Hot Rod Black. Hot Rod Black se puede pulir ligeramente para eliminar la suciedad o las imperfecciones menores después del tiempo de secado por evaporación entre capas. Se debe terminar cualquier pulido antes de aplicar la capa final.

No es posible lijar ni pulir para eliminar la suciedad o los defectos después del acabado curado.

Productos requeridos

HRB9700 Hot Rod Black Kit

VM9700	Hot Rod Black
VH7700	Endurecedor

Disolvente

D8764	Disolvente de conformidad lento hasta de 18 °C (65 °F)
D8767	Disolvente de conformidad medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D8774	Disolvente de conformidad lento de 25 a 35 °C (de 77 a 95 °F)
DT1845	Reductor de conformidad normal
DT1850	Reductor de conformidad medio
DT1855	Reductor de conformidad lento

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

HRB9700

Proporciones de mezcla:

VM9700	:	VH7700	:	D87xx/DT18xx
4	:	1	:	½ -1

Vida útil: 8 horas a 21 °C (70 °F)

Presión del aire y ajuste de la pistola de rociado:

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 1.3 a 1.4 mm o equivalente

Aplicación:

Aplicar: 2 a 3 capas moderadas húmedas hasta ocultar

Nota: El número de capas, la formación de películas, el ajuste de la pistola y la aplicación afectarán la apariencia final y el brillo de Hot Rod Black. Antes de pintar el vehículo se recomienda rociar un panel de prueba para determinar la apariencia final general.

Tiempos de secado

Entre capas: De 10 a 15 minutos a 21 °C (70 °F)*

Nota: Espere a que cada capa se haya secado completamente antes de aplicar más capas.
Nota: Después de aplicar la primera capa podrá notar una apariencia ligeramente granulosa en la película, lo que es normal. Aplique la segunda capa y las subsiguientes según los tiempos de secado por evaporación recomendados. El producto se secará y quedará liso y plano.

Secado al aire*:

Sin polvo:	1 hora a 21 °C (70 °F)
Sin pegajosidad:	De 4 a 6 horas a 21 °C (70 °F)
Tiempo de encintado:	De 8 a 12 horas a 21 °C (70 °F)
Secado al aire total:	De 16 a 24 horas o durante la noche a 21 °C (70 °F)

Secado forzado*:

Horno: 30 minutos a 60 °C (140 °F)

IR (infrarrojo)*:

Onda media: 30 minutos a 75 % de potencia

Pulido:

N/A

Recubrimiento y reparación:

Recubrimiento: Después del secado forzado, deje enfriar o secar al aire de 16 a 24 horas.
El VM9700 debe lijarse ligeramente antes de recubrir.

Reparación: Después del secado forzado, deje enfriar o secar al aire de 16 a 24 horas.

Nota: Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Durante el secado forzado, se debe esperar más tiempo para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

*Para conseguir la resistencia óptima a las manchas, se recomienda que, después del secado forzado, el vehículo no se ponga en servicio durante otras 4 a 6 horas. Si se seca al aire, el vehículo no se debe utilizar de 24 a 48 horas más. Consulte el cuidado del acabado de bajo brillo en la página 3.

HRB9700

Cuidado y mantenimiento generales del acabado de bajo brillo

Los acabados de bajo brillo se pueden marcar de manera relativamente fácil con el manejo y el uso diario (apertura de puertas/ capó/maletero, rozadura de zapatos al entrar o salir del vehículo, etc.). Se debe tener cuidado con estas acciones, pues pueden marcar o cambiar el efecto de bajo brillo.

Se debe tener cuidado de evitar el derrame de combustible sobre los acabados de bajo brillo. Los derrames de combustible deben limpiarse lo antes posible siguiendo la guía de lavado a continuación, para evitar daños permanentes o alteración en el efecto de bajo brillo.

1. Con el fin de mantener el efecto de bajo brillo en la superficie, **debe** evitarse usar limpiadores de pintura, abrasivos o pulidores y ceras pulidoras. El vehículo **no se debe** pulir. El pulido provocará una mayor falta de uniformidad en el efecto de brillo.
2. Limpiar con materiales no adecuados puede alterar el efecto de bajo brillo (generalmente aumentando el brillo).
3. Se debe evitar el autolavado. El mejor procedimiento de lavado es a mano, con una esponja y jabón suaves y mucha agua. El lavado frecuente del auto durante un lapso puede provocar aumento e inconsistencia en los niveles de brillo de un panel. También debe evitarse el lavado bajo los rayos directos del sol.
4. Los insectos y desechos de aves se deben remover inmediatamente. Estos residuos se deben remojar para suavizarlos o remover cuidadosamente con un equipo de limpieza a alta presión. En caso de residuos fuertemente adheridos, antes del lavado se debe usar un aerosol para remover insectos.
5. Cuando se utilice cualquier tipo de líquidos limpiadores con una esponja o paño suave, es esencial no aplicar presión ni frotar el acabado de bajo brillo. Se debe pasar un trapo suave con atomizador. Aplicar presión alterará el efecto de bajo brillo y dará como resultado un aspecto sin uniformidad.

Datos técnicos:

Combinaciones RTS	VM9700 : VH7700 : D87xx/DT18xx
Proporción de volumen:	4 : 1 : ½-1
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa
COV real (g/l)	117-128
COV real (lb/gal.)	0.98-1.07
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	273
COV reglamentario (lb/gal) (menos agua y exentos)	2.28
Densidad (g/l)	1149-1195
Densidad (lb/gal.)	9.59-9.97
% de peso de volátiles	67.3-71.0
% de peso de agua	0.0-0.1
% de peso de exentos	56.1-61.1
% de volumen de agua	0.0-0.1
% de volumen de exentos	53.0-57.0
Rendimiento en pies^2/gal de EE. UU. (1 mil. por 100% de eficiencia de transferencia)	473-516

HRB9700

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

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

Búsquenos en Internet:

www.ppgrefinish.com

El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world, Vibrance Collection, y Ditzler* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.