

# Gris máquina 46G para Mazda

## Proceso de **reparación de paneles completos** con capas base a base de agua

Boletín técnico **TCB103**

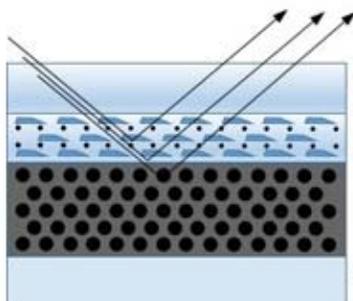
Versión 3-15-2018



Este proceso de reparación específico para paneles completos o nuevos es necesario para cumplir los requisitos de aspecto y rendimiento y los reglamentos de sobre COV. Comuníquese con su representante de PPG para obtener toda la documentación sobre los productos, sistemas y procesos aprobados.

### DESCRIPCIÓN:

- 46G de Mazda es un color gris de efectos especiales que le da a la pintura un aspecto de «escultura de acero sólido».
- En los procesos originales de fábrica se utiliza un sistema exótico de tres capas compuesto de una capa de color negro, seguida de una de aluminio en suspensión de alto brillo, una sobrecapa de revestimiento transparente. Consulte la siguiente ilustración:



**Revestimiento transparente**

**Aluminio en suspensión de alto brillo**

**Capa de color negro**

**Carrocería**

- El proceso de reparación que se describe en este documento busca replicar el acabado original de fábrica y utiliza productos similares a los de fábrica.

## PREPARACIÓN DEL SUSTRATO:

- Se debe reparar la carrocería dañada mediante el proceso de reparación aprobado por PPG y Mazda según el sustrato sobre el que se va a realizar el acabado (aluminio, acero, plástico, etc.).

## PREPARACIÓN DEL PANEL DE VERIFICACIÓN DE COLORES:

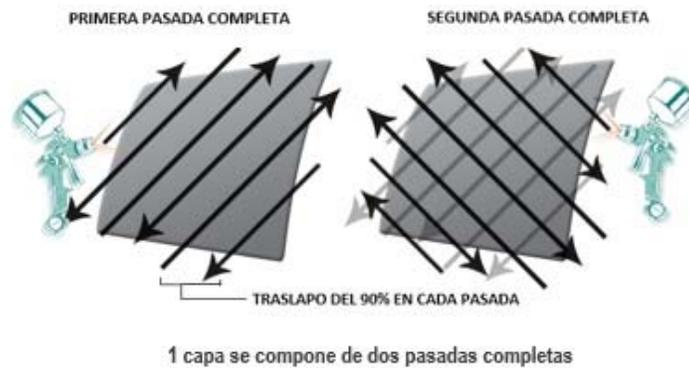
- Antes de aplicar cualquier color al vehículo, se debe elaborar un panel de verificación de colores con los mismos métodos de aplicación empleados en la reparación del acabado como tal. Este panel de verificación de colores se necesita en cada vehículo en reparación debido a la variación de colores de un área a otra en un mismo vehículo o de un vehículo a otro. Es necesario crear varios paneles de verificación de colores para determinar la mejor técnica de aplicación y lograr el color exacto para el vehículo.
- El panel de verificación de colores G7 (PPG Parte #ARMC464G7) debe prepararse de la siguiente manera:
- Mezcle y aplique dos capas de revestimiento transparente en todo el panel de verificación de colores. Se necesitan dos capas para que la película sea lo suficientemente gruesa para lijarla. Se recomienda usar un revestimiento transparente de primera calidad de PPG o AQUABASE®.
- Una vez que el revestimiento transparente esté totalmente seco, elimine los efectos de distorsión o de textura con una lija de grano P1200 en seco.
- Alise la superficie con un disco Trizact de grano P1000 en mojado para minimizar cualquier rasguño o marca que quede al final.

### Nota sobre los revestimientos transparentes para lijar:

- **Es obligatorio lijar esta capa de revestimiento transparente porque el aluminio en suspensión necesita una superficie lisa para quedar en la orientación correcta.**
- Con el programa PAINTMANAGER® para mezclar la pintura y controlar la operación, mezcle la capa base de color 46G para Mazda con fórmula de aluminio en suspensión, de acuerdo con una de estas fórmulas.
  - Capa base ENVIROBASE® de Alto Rendimiento a base de agua, código de marca 944846
  - Capa base AQUABASE® Plus a base de agua, código de marca 8R8PB
- Reduzca la capa base en una proporción de 2:1 con reductor a base de agua (reducción del 50 %).
  - La viscosidad es de 15 a 16 segundos DIN #4

### Notas sobre la pistola de rociado:

- **Los mejores resultados se logran con una boquilla pequeña (1.0, 1.1, 1.2 o WSB).**
- **Los mejores resultados se logran al limitar el fluido de la pistola de rociado.**
  - **Cierre por completo la perilla de regulación de la pistola y luego ábrala girándola de 1 a 1 ½ vueltas.**
  - **Reduzca la presión de la pistola de rociado para lograr capas húmedas delgadas.**
- Aplique 3 a 4 capas delgadas húmedas de la capa base 46G reducida en el panel de verificación de colores. Deshidrate completamente cada capa antes de aplicar la siguiente. Aplique esta capa base mediante la técnica de capa cruzada en patrón X (véase abajo) a un traslapo del 90% para que alinee de manera uniforme el aluminio en suspensión en posición horizontal. Esta es la misma técnica de aplicación que se debe usar en el vehículo. En cada capa se debe aplicar la técnica de capa cruzada en patrón X.



#### Nota sobre la capa de control:

- **No aplique una capa final de control. Una capa de control orientará el aluminio en suspensión encima de la capa base y causará granulosidad o más destellos.**
- Recuerde deshidratar por completo la capa base y evaluar el color con una lámpara de inspección para garantizar que haya una cobertura uniforme antes de aplicar el revestimiento transparente final.
- Mezcle y aplique una capa transparente en todo el panel de verificación de colores. Se recomienda usar un revestimiento transparente de primera calidad de PPG o *Aquabase*.
  - Aplique la primera capa de revestimiento transparente como capa ligera (bituminosa). No humedezca demasiado, pues puede haber un movimiento de la capa base de aluminio en suspensión y producirse manchas, y deje secar durante 5 minutos.
  - Aplique 2 capas adicionales de revestimiento transparente mediante los métodos de aplicación del revestimiento transparente seleccionado.

#### VERIFICACIÓN DEL COLOR:

- Utilice los paneles de verificación del color completados para evaluar el color del carro.
- Si el color logrado en el panel es aceptable o se puede difuminar en el del automóvil, continúe con la sección “PROCESO DE REPARACIÓN DE PANELES COMPLETOS O DE VARIOS PANELES”.
- 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 sea aceptable o pueda difuminarse.

#### PROCESO DE REPARACIÓN DE PANELES COMPLETOS O DE VARIOS PANELES:

##### PREPARACIÓN PARA LA REPARACIÓN DE PANELES COMPLETOS:

- Si se usa sellador de uretano G7 / SG07, lije y repare el área con lija de grano de P400 a P600.
- Si se usa capa base G7 / SG07 a base de agua, lije y repare el área con lija de grano de P800 a P1000.

##### PREPARACIÓN DEL PANEL DE DIFUMINADO: **PRECAUCIÓN: Tenga cuidado de no lijar a través del acabado original**

- Lije a mano el panel de difuminado con lija de grano P1200 a P1500 en seco y de grano P1500 en seco en los bordes.

##### APLICACIÓN DEL SELLADOR:

- Aplique sellador en el área de reparación y en el borde de difuminado, según sea necesario.

## APLICACIÓN DEL REVESTIMIENTO TRANSPARENTE PARA LIJAR:

- Mezcle y aplique 2 capas de revestimiento transparente en el panel que se está reparando o cambiando y en los paneles adyacentes de difuminado de un borde a otro.
- Se necesitan dos capas para que la película sea lo suficientemente espesa para lijarla. Se recomienda usar un revestimiento transparente de primera calidad de PPG o *Aquabase*.
- Una vez que el revestimiento transparente esté totalmente seco, elimine los efectos de distorsión o de textura con una lija de grano P1200 a P1500 en seco.
- Alise la superficie con un disco Trizact de grano P1000 en mojado para borrar cualquier rasguño o marca en espiral que quede al final.

### Nota sobre los revestimientos transparentes para lijar:

- Es obligatorio lijar esta capa de revestimiento transparente porque el aluminio en suspensión necesita una superficie lisa para lograr una orientación correcta.

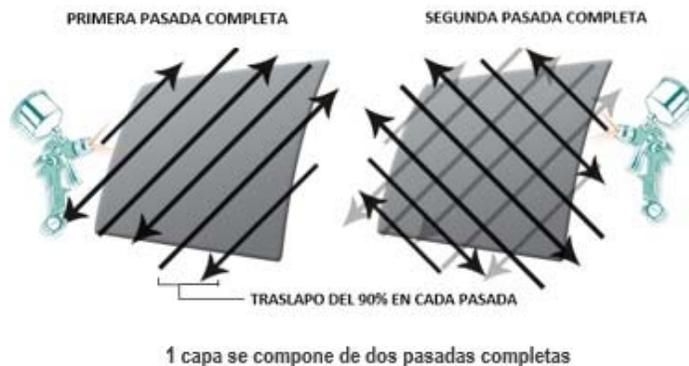
## APLICACIÓN DE LA CAPA INICIAL HÚMEDA:

- Reduzca el T490 o P990-8999 con disolvente a base de agua al 40% (**21 a 23 segundos DIN #4**) y aplique a manera de capa inicial húmeda sobre toda el área de acabado.

## APLICACIÓN DEL COLOR 46G DE CAPA BASE:

### Notas sobre la pistola de rociado:

- Los mejores resultados se logran con una boquilla pequeña (1.0, 1.1, 1.2 o WSB).
- Los mejores resultados se logran al limitar el fluido de la pistola de rociado.
  - Cierre por completo la perilla de regulación de la pistola y luego ábrala girándola de 1 a 1 ½ vueltas.
  - Reduzca la presión de la pistola de rociado para lograr capas húmedas delgadas.
- Aplique de 3 a 4 capas húmedas delgadas de la capa base 46G reducida mediante la técnica de capa cruzada en patrón X (véase abajo) a un traslapeo del 90% para que alinee de manera uniforme el aluminio en suspensión en posición horizontal. En cada capa se debe aplicar la técnica de capa cruzada en patrón X.



- Deshidrate completamente cada capa antes de aplicar la siguiente.
- Después de que cada capa esté totalmente seca, limpie con un paño antiestático *OneChoice* (parte #SX1070) para eliminar cualquier rocío excesivo o el polvo que se haya podido asentar en la superficie.

#### Nota sobre la capa de control:

- **No aplique una capa final de control.** Una capa de control orientará el aluminio en suspensión encima de la capa base y causará granulosidad o mayores destellos.
- Asegúrese de deshidratar por completo la capa base y de evaluar el color con una lámpara de inspección para garantizar que haya una cobertura uniforme antes de aplicar el revestimiento transparente final.

#### APLICACIÓN DE LA ÚLTIMA CAPA TRANSPARENTE:

- Mezcle y aplique revestimiento transparente sobre todos los paneles reparados, de un borde al otro. Se recomienda usar un revestimiento transparente de primera calidad de PPG o *Aquabase*.
  - Aplique la primera capa de revestimiento transparente como capa ligera (bituminosa). No humedezca demasiado, pues puede haber un movimiento de la capa base de aluminio en suspensión y producirse manchas, y deje secar durante 5 minutos.
- Aplique 2 capas adicionales de revestimiento transparente mediante los métodos de aplicación del revestimiento transparente seleccionado.



The PPG Logo, *We protect and beautify the world*, *PaintManager*, *Envirobase*, *Aquabase*, and *OneChoice* are trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.