NEXA AUTOCOLOR

INNOVATING REPAIR SOLUTIONS

Aquabase PLUS

PDS N5.9.8 SP

Junio de 2018

AQUABASE® PLUS
P190-6920 Revestimiento de producción (Regla Nacional)

Para mercados con la Regla Nacional

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El revestimiento transparente de producción P190-6920 de AQUABASE® Plus está diseñado para usarse con la capa base a base de agua *Aquabase* Plus. El revestimiento de producción P190-6920, que ha sido optimizado para reparar un área hasta de 4 paneles, cumple las demandas de producción de los talleres de alto rendimiento al producir de manera consistente un acabado de primera con una retención excepcional de la imagen.

P190-6920 se fabrica con una resina de alto contenido de sólidos que reduce el consumo de material y las emisiones de COV y puede usarse en todas las regiones de Norteamérica.

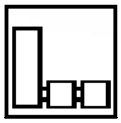
Productos	
P190-6920	Revestimiento transparente de producción
P210-6975	Endurecedor de temperatura media
P850-1693/-1694/-1695 P850-6910/-6911/-6912/-6914	Disolventes
P100-2020	Aditivo flexible
SL814	Flexibilizador universal
P273-1086	Protector contra el punteado
SL93LV	Acelerador

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Revestimiento transparente de producción

PROCESO

PROPORCIÓN DE MEZCLA



P190-6920	Revestimiento transparente	3 partes
P210-6975	Endurecedor	1 parte
P850-169x	Disolvente	1 parte
P850-691x		

P850-6914 es el retardador que se necesita en todos los mercados.
La selección del disolvente está disponible en el catálogo en línea que se encuentra en la Guía de disolventes ABPTS010NR Nexa NR

VIDA ÚTIL



Vida útil para rociado:	45 minutos a 21 °C (70 °F)
Viscosidad:	15 segundos DIN 4 a 21 °C (70 °F)

PISTOLA DE ROCIADO Y PRESIÓN DE AIRE



Boquilla:	De 1.2 a 1.4 mm
HVLP:	Presión en el tapón de 10 PSI
De conformidad:	De 29 a 40 PSI en la pistola

Nota: Consulte los datos de presión óptima de aire de entrada en las recomendaciones del fabricante de la pistola de rociado.

APLICACIÓN



Aplicar:	2 capas medianas húmedas
Formación de película:	
Seca mínima:	2.0 milipulgadas
Seca máxima:	3.5 milipulgadas
Formación recomendada de película húmeda por capa:	2.0 a 2.5 milipulgadas
Formación recomendada de película seca por capa:	De 1.0 a 1.5 milipulgadas

SECADO POR EVAPORACIÓN



Entre capas:	De 3 a 5 minutos

TIEMPOS DE SECADO



Secado al aire:	
Sin polvo:	De 30 a 35 minutos a 21 °C (70 °F)
Secado al aire para reensamblar:	De 1.5 a 2 horas a 21 °C (70 °F)
Secado forzado:	
Horno:	20 minutos a 49 °C (120 °F) 15 minutos a 60°C (140°F) (Temperatura del metal)
Tiempo de encintado:	De 1.5 a 2.5 horas
Infrarrojo:	NA

Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura superficial.
Deberá dejarse un tiempo adicional durante el secado forzado para permitir que la superficie alcance la temperatura recomendada.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Revestimiento transparente de producción

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

SUSTRATOS

El revestimiento transparente de producción P190-6920 puede aplicarse sobre capas base Aquabase Plus a base de agua después de seguir los procedimientos de secado recomendados sobre acabados de equipos originales limpios y preparados apropiadamente y pinturas de acabado completamente curadas.

Se recomienda usar un paño antiestático SX1070.

NOTAS DEL PROCESO

SELECCIÓN DE ENDURECEDOR Y DISOLVENTE

La selección del endurecedor y disolvente dependerá de la temperatura, del movimiento del aire y del tamaño del área de reparación.
La guía de selección de reductores se encuentra en línea en el boletín de la Guía de selección de disolventes ABPTS010NR Nexa *Autocolor* NR.

P210-6975	Endurecedor de temperatura media
P850-1693	Disolvente de temperatura media
P850-1694	Disolvente de temperatura alta
P850-1695	Disolvente de temperatura muy alta
P850-6910	Disolvente de temperatura baja
P850-6911	Disolvente de temperatura media
P850-6912	Disolvente de temperatura alta
P850-6914	Disolvente de temperatura alta y humedad

Para obtener un desempeño óptimo, los sistemas de pintura no deben aplicarse fríos. Para obtener los mejores resultados, deje que transcurra el tiempo suficiente para que la pintura alcance una temperatura de 21 °C (70 °F).

ADITIVOS OPCIONALES

Piezas flexibles

P100-2020	Aditivo flexible	¼ hasta ½ parte por cuarto de RTS
SL814	Flexibilizador universal	¼ hasta ½ parte por cuarto de RTS

Nota: No es necesario usar P100-2020 en P190-6920, pero se recomienda. En piezas muy flexibles o bordes delanteros, agregar P100-2020 o SL814 mejorará la flexibilidad general.

Eliminador de punteado

P273-1086	Protector contra el punteado	1 oz por cuarto de galón de RTS

Acelerador

SL93LV	Acelerador	2 % a un cuarto de galón de RTS

CAPACIDAD DE RECUBRIMIENTO

El revestimiento transparente de producción P190-6920 se puede recubrir después de 2 a 4 horas de secado al aire a 21 °C (70 °F) o después de secado forzado durante 20 minutos a una temperatura de metal de 49 °C (120 °F) y enfriamiento durante una hora.

El revestimiento transparente de producción P190-6920 se debe lijar antes de recubrir con imprimante, sellador o capa transparente.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Revestimiento transparente de producción

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

NOTAS DEL PROCESO

Difuminado:
Después de reparar por zonas, use el solvente mezclador de acabado uniforme SX840 o SXA840 de ONECHOICE® y aplíquelo desde la parte externa de la zona de reparación hacia el centro del área reparada para desvanecer el borde de difuminado del revestimiento transparente.

PULIDO

Las incrustaciones de polvo pequeñas se pueden eliminar después de los ciclos de secado al aire o forzado y de enfriamiento recomendados.
Lije con papel de grano P1500 o más fino y siga los procedimientos normales de pulido.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Use el solvente de limpieza aprobado.

Combinaciones RTS	P190-6920 : P210-6975 : P850-169x / P850-691x	P190-6920 : P210-6975 : P850-169x/ P850-691x + P273-1086	P190-6920 : P210-6975 : P850-691x/ P850-691x + SL93LV	P190-6930 : P210-6975 : P850-169x/ P850-691x + P100-2020/ SL814
Proporción de volumen	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 + 1 oz. cuarto de galón de RTS	3 : 1 : 1 + 2%	3 : 1 : 1 + hasta ½ de parte
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente (flexionado)
COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)	243-316	272-339	243-316	265-352
COV reglamentario (lb/gal) (menos agua, menos exentos)	2.03-2.64	2.27-2.83	2.03-2.64	2.21-2.94
% de volumen de sólidos	44.0	42.7	43.2	42.8-45.0
% de peso de sólidos	43.8-45.7	42.8-44.6	42.8-44.7	43.1-47.2
Rendimiento en pies^2/gal de EE. UU. a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia	706	685	693	687-722

CUMPLIMIENTO DE COV

Para garantizar un mezclado exacto, el mejor rendimiento y el cumplimiento con COV:

- No agregue una cantidad adicional de endurecedor o disolvente ni modifique las proporciones de mezcla recomendadas.
- No use endurecedores ni disolventes que no estén especificados en el proceso resumido en este documento.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

INNOVATING REPAIR SOLUTIONS

Revestimiento transparente de producción

SALUD Y SEGURIDAD

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

- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende los mensajes de advertencia en las etiquetas y las hojas de datos de seguridad (SDS) de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los riesgos de todas sus partes.
- La manipulación y el uso inadecuados, por ejemplo, una técnica de rociado deficiente, controles de ingeniería inadecuados o la falta de equipo de protección personal (PPE) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios.
- Permita una ventilación adecuada para la salud y para controlar el riesgo de incendio.
- Siga la política de la empresa, las hojas de datos de seguridad (SDS) y las instrucciones del fabricante del respirador para elegir y usar la protección respiratoria adecuada. Asegúrese de que los empleados hayan recibido la capacitación adecuada sobre el uso seguro de respiradores conforme a los requisitos reglamentarios y de la empresa.
- Use el equipo de protección personal (EPP) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las SDS.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

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, a la vez 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 se deben interpretar 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.

Para mayor información, póngase en contacto con:

Nexa Autocolor - EE. UU.
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

Nexa Autocolor - Canadá
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5

El logotipo de NEXA AUTOCOLOR®, *Aquabase, PaintManager* y *OneChoice* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.
©2018 PPG Industries