

**HDP N4.10C****Mayo 2005**

PROCESO DE IMPRIMACION CON RODILLO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

La imprimación con rodillo es un método alternativo de aplicar los imprimadores rellenadores HS Plus Nexa Autocolor . Utilizados en reparaciones únicas pequeñas o múltiples, se logra máxima eficiencia de transferencia así como ahorros en mano de obra y material, lo que se traduce en una mayor eficiencia en el taller.

Los imprimadores rellenadores HS son componentes del sistema de fondos (tapaporos) del espectro de grises. El P565-5201/5205 junto con P170-5267 se utilizan para lograr la gama completa de colores del espectro de grises. Al utilizar fondos del espectro de grises puede reducir la cantidad de capas de color requerida. Los imprimadores rellenadores HS Plus aplicables con rodillo son productos aprobados para sistemas de reparación con garantía.

- Espesor alto = menos capas
- Adhesión excelente = menos reelaboraciones
- Secado rápido = menor duración del proceso
- Sistema de espectro de grises = menos capas de color
- 100% de eficiencia de transparencia = Ahorro en costos

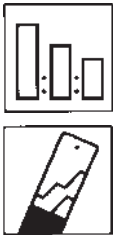
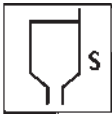

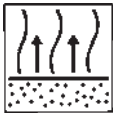


PROCESO DE IMPRIMACION CON RODILLO

PRODUCTOS

<i>P565-5201</i>	<i>Imprimador rellenador HS Plus - Blanco</i>
<i>P565-5205</i>	<i>Imprimador rellenador HS Plus - Gris</i>
<i>P210-5375</i>	<i>Endurecedor base HS Plus</i>
<i>P850-1775</i>	<i>Reductor de temperatura media HS Plus</i>
<i>8812-1066</i>	<i>Rodillo de cobertura ligera</i>
<i>8812-1067</i>	<i>Rodillo de cobertura media</i>
<i>8812-1068</i>	<i>Mango de rodillo</i>
<i>8812-1069</i>	<i>Bandeja para rodillo</i>

ESTOS PRODUCTOS SON UNICAMENTE PARA PINTURA PROFESIONAL DE VEHICULOS AUTOMOTORES

PROCESO DE IMPRIMACION CON RODILLO

<p>RELACIÓN DE MEZCLA</p> 	<table border="0"> <tr> <td>P565-5201/5205</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>P210-5375</td> <td>1</td> </tr> </table> <p>Nota: Solamente puede utilizarse endurecedor P210-5375.</p>	P565-5201/5205	5	P210-5375	1
P565-5201/5205	5				
P210-5375	1				
<p>VISCOSIDAD Y VIDA ÚTIL</p> 	<p>Viscosidad: 50 a 52 segundos DIN N° 4 a 70 °F (21 °C)</p> <p>Vida en el pote: 30 minutos a 70 °F (21 °C)</p>				
<p>APLICACIÓN</p> 	<p>2 a 3 capas (aprox. 2 a 4 milésimas de pulgada)</p> <p>Para información sobre la aplicación, consulte las Notas generales del proceso en la página 5.</p>				
<p>TIEMPO DE EVAPORACION</p> 	<p>5 minutos entre capas</p> <p>Permita una evaporación de 5 minutos antes del secado por aire forzado o infrarrojo.</p>				
<p>TIEMPO DE SECADO</p> 	<p>Tiempo de secado al aire libre a 70 °F (21 °C) 2 a 4 horas a 2 a 4 milésimas de pulgada</p> <p>Aire forzado (temperatura del metal): 30 minutos a 140 °F (60 °C)</p> <p>Infrarrojo (onda corta): 8 a 12 minutos después de 5 minutos de evaporación</p>				
<p>LIJADO</p> 	<p>Lija al agua: P400 para colores monocapa P600 para capas base</p> <p>A máquina: P320 ó más fino para colores monocapa P400 o más fino para capas base</p>				

PROCESO DE IMPRIMACION CON RODILLO

TONALIZACIÓN – GRISES ESPECTRALES

RELACIÓN DE MEZCLA EN VOLUMEN			RELACIÓN DE MEZCLA EN PESO Peso Acumulado en Gramos			
	RELACIÓN DE MEZCLA		Cuarto de galón	Pinta	1/2 Pinta	1/4 Pinta
Imprimación Superficie SG01	P565-5201	5	1261	631	315	158
	P210-5375	1	1455	728	364	182
Imprimación Superficie SG02	P565-5201 (95)	5	1200	600	300	150
	P565-5205 (5)		1263	632	316	158
	P210-5375	1	1455	728	364	182
Imprimación Superficie SG03	P565-5201 (80)	5	1013	507	253	127
	P565-5205 (20)		1263	632	316	158
	P210-5375	1	1455	728	364	182
Imprimación Superficie SG04	P565-5201 (50)	5	626	313	157	79
	P565-5205 (50)		1258	629	315	158
	P210-5375	1	1449	725	363	181
Imprimación Superficie SG05	P565-5205	5	1252	626	313	157
	P210-5375	1	1443	722	361	180
Imprimación Superficie SG06	P565-5205 (96)	5	1202	601	301	151
	P170-5267 (4)		1238	619	310	155
	P210-5375	1	1429	715	357	179

NOTA: Estos pesos producirán aproximadamente 97.5% del volumen establecido para permitir la mezcla en la lata. Si se necesita exactamente un cuarto de galón, pinta, media pinta, etc., multiplique todos los pesos por 1.025. Todos los pesos han sido redondeados a números enteros.

PARA USO EN PLÁSTICOS

		Flexible	Muy flexible
P565-5201/5205	Pinturas HS Plus, para después de la imprimación	5	2
P100-2020	Aditivo flexible para plásticos	1	1
Nota: Esta mezcla deberá luego activarse y diluirse como de costumbre.			

PROCESO DE IMPRIMACION CON RODILLO

SUBSTRATOS

Los imprimadores rellenadores HS Plus pueden aplicarse directamente sobre imprimación de fábrica, plásticos reforzados con fibra de vidrio (GRP), fibra de vidrio y acabados existentes en buena condición, masilla de poliéster y acero desnudo*, después de desengrasar y lijar a máquina con P80 seguido por abrasivo seco P220.

Los imprimadores rellenadores HP Plus pueden aplicarse sobre aluminio y metales galvanizados después de aplicar fondo imprimador ácido anticorrosivo sin cromato (Chromate Free Etch Primer), o imprimador anticorrosivo 1K Etch Primer.

*Para lograr máxima duración sobre acero desnudo, debe aplicarse primero un imprimador ácido anticorrosivo Nexa Autocolor.

Sobre acrílico termoplástico y laca de acabado vieja, los imprimadores rellenadores HS Plus deben aplicarse al panel completo.

RECUBRIMIENTO

Una vez secos y lijados, los imprimadores rellenadores HS Plus pueden recubrirse directamente con una capa final de Nexa Autocolor 2K HS Plus monocapa (P471) o capa base (P422).

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

Después de mezcla bien el imprimador, viértalo en la bandeja y haga rodar el rodillo en el imprimador asegurándose de saturar completamente la cubierta. Después de unos pocos minutos, para dejar que se absorba completamente el imprimador y antes de iniciar la aplicación, haga rodar el rodillo para eliminar el exceso de material.

Aplique la primera capa desde el centro, avanzando el rodillo hacia el borde de la reparación. Con un movimiento de "oscilar y levantar" el rodillo, cree un borde gradual suave de imprimador.

Después de que la primera capa se haya evaporado, comience en el centro de la reparación, pase el rodillo hacia afuera aproximadamente 1 ó 2 pulgadas del borde de la capa anterior, con un movimiento de "oscilar y levantar". En caso de requerirse otra capa, repita esta aplicación. Después que el imprimador está seco, marque la capa y lije con P240 seguido por lijado al agua P400-P600 a mano o P320-P400 en seco a máquina.

NOTA: Se puede añadir 0,5 partes de P850-1775 para mejorar el flujo y la nivelación.

PROCESO DE IMPRIMACION CON RODILLO

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Solvente de limpieza aprobado

Las bandejas para rodillos pueden limpiarse y reutilizarse. Deseche los rodillos de conformidad con las reglas y ordenanzas locales.

ESPECIFICACIONES DE RENDIMIENTO 2K

Producto:	Imprimadores rellenos HS Plus P565-5201/P565-5205	
Categoría:	Imprimadores rellenos	
Compuestos orgánicos volátiles (VOC) embalado:	P565-5201	1,9 lbs por gal/226 gm/l
Compuestos orgánicos volátiles (VOC) embalado:	P565-5205	2,0 lbs por gal/241 gm/l
VOC listo a usar (RTU)		<2,1 lbs por gal/250 gm/l a 5:1 /5:1:0,5
Peso de sólidos (RTU)	P565-5201	59,9%
Peso de sólidos (RTU)	P565-5205	60,1%
Volumen de sólidos (RTU)	P565-5201	47,3%
Volumen de sólidos (RTU)	P565-5205	47,4%

Para más información adicional, por favor contacte:

Nexa Autocolor-USA
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

Nexa Autocolor-Canada
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5