

Reparación del color Gris máquina 46G para Mazda

Boletín técnico **TCB103SP**

Versión 3-15-2018

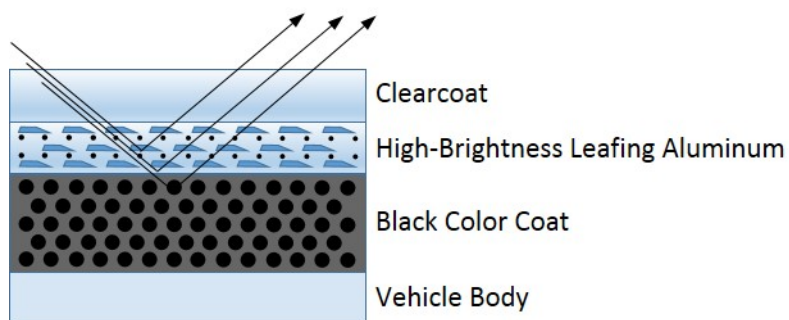
Proceso de **reparación de paneles completos** con capas base a base de solvente



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. Este proceso de reparación se puede usar con cualquier sistema a base de solvente de PPG.

DESCRIPCIÓN:

- 46G de Mazda es un color gris de efectos especiales que le proporciona 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:



Clearcoat	Revestimiento transparente
High-Brightness Leafing Aluminum	Aluminio en suspensión de alto brillo

Black Color Coat	Capa de color negro
Vehicle Body	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 en el vehículo, se debe elaborar un panel de verificación de colores con los mismos métodos de aplicación que se emplearían 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 espesa para lijarla. Se recomienda usar un revestimiento transparente de primera calidad de PPG o NEXA AUTOCOLOR®.
- 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 borrar cualquier rasguño o marca en espiral que quede al final.

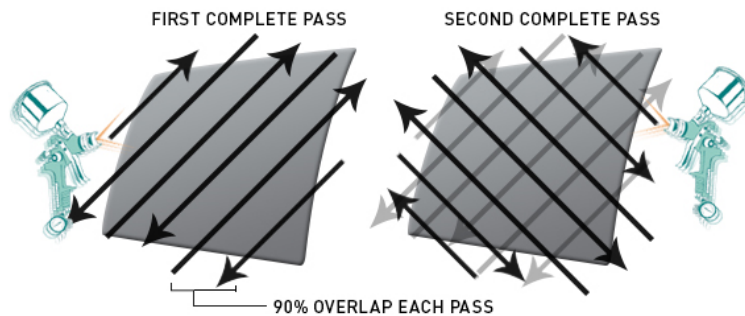
Nota sobre los revestimientos transparentes para lijar:

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

- Utilizando el programa PAINTMANAGER® para mezclar la pintura y controlar la operación, mezcle el color de capa base 46G para Mazda con fórmula de aluminio en suspensión, de acuerdo con la marca que se está rociando.
 - Capa base DELTRON® 2000 DBC, código de marca 944846
 - Capa base GLOBAL REFINISH SYSTEM® BC, código de marca 944846
 - Capa base Nexa Autocolor 2K®, código de marca 8R8PB
- Reduzca la capa base en una proporción de 1:1 con reductor. Se logran mejores resultados usando un reductor de un grado más lento que el recomendado para las condiciones actuales. Utilice un reductor de evaporación más lenta para obtener mejores resultados.

Notas sobre la pistola de rociado:

- Los mejores resultados se logran con una boquilla pequeña (1.0, 1.1, 1.2).
- 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 2 o 3 capas delgadas húmedas de la capa base de 46G mezclada y reducida al panel de verificación de colores y deje secar por evaporación durante el tiempo adecuado entre capas. Aplique esta capa base mediante la técnica de capa cruzada en patrón X (véase abajo) a un traslape del 90 % para que alinee de manera uniforme el aluminio en suspensión. 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.



First complete pass	Primera pasada completa
Second complete pass	Segunda pasada completa
90% overlap each pass	Superposición de 90% para cada pasada

1 capa se compone de dos pasadas completas

- Deje secar durante 20 minutos como mínimo a 21 °C (70 °F) 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 *Nexa Autocolor*.
 - 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. Deje secar al aire esta capa durante 5 minutos.
 - Aplique 2 capas adicionales siguiendo los métodos normales de aplicación y los tiempos de secado adecuados entre capas para el revestimiento transparente seleccionado.

VERIFICACIÓN DEL COLOR:

- Utilice los paneles de verificación de colores completados para evaluar el color del vehículo.
- Si el color logrado en el panel es aceptable o se puede difuminar con el del vehículo, 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 DEL ÁREA DE REPARACIÓN:

- 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, lije y repare el área con lija de grano de P600 a P800.

PREPARACIÓN DEL PANEL DE DIFUMINADO:

PRECAUCIÓN: Tenga cuidado de no lijar a través del acabado original

- Lije a mano el panel o los paneles de difuminado con lija de grano P1200 a P1500 en seco y de grano P1500 en seco en los bordes.
- Alise el área de difuminado con un disco Trizact de P1000 en mojado para reducir los rasguños profundos o las marcas en espiral.

APLICACIÓN DEL SELLADOR:

- Mezcle y aplique una capa de sellador G7 / SG07 en el área de reparación. Difumine según sea necesario para eliminar cualquier contorno abrupto del color.

APLICACIÓN DEL REVESTIMIENTO TRANSPARENTE PARA LIJAR:

- Mezcle y aplique 2 capas de revestimiento transparente en el panel que se está reparando o reemplazando 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 *Nexa Autocolor*.
- 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.

APLICACIÓN DE LA CAPA INICIAL HÚMEDA:

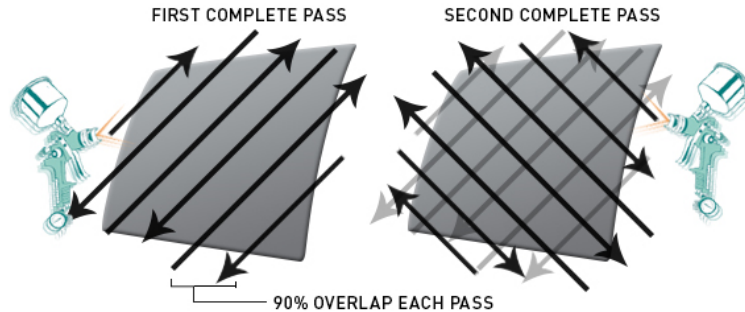
- Mezcle y aplique *Deltron DBC500*, *Global Refinish System D895* o *Nexa Autocolor 2K P190-1002* en rocío a manera de capa inicial húmeda sobre toda el área de acabado y deje secar. Consulte las hojas de información del producto correspondiente para obtener instrucciones precisas de mezcla y aplicación.
- Deje secar la capa inicial húmeda antes de aplicar el color de capa base 46G

APLICACIÓN DEL COLOR DE CAPA BASE 46G:

Notas sobre la pistola de rociado:

- Los mejores resultados se logran con una boquilla pequeña (1.0, 1.1, 1.2).
- 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 2 o 3 capas delgadas húmedas de capa base 46G mezclada y reducida al área de reparación y deje secar por evaporación durante el tiempo adecuado entre capas. Aplique esta capa base mediante la técnica de capa cruzada en patrón X (véase abajo) a un traslape del 90 % para que alinee de manera uniforme el aluminio en suspensión. En cada capa se debe aplicar la técnica de capa cruzada en patrón X.



First complete pass	Primera pasada completa
Second complete pass	Segunda pasada completa
90% overlap each pass	Superposición de 90% para cada pasada

1 capa se compone de dos pasadas completas

- Deje secar durante 20 minutos como mínimo a 21 °C (70 °F) antes de aplicar el revestimiento transparente final.
- Asegúrese de que la capa base 46G se haya secado por completo y verifique que la cobertura sea uniforme con una lámpara de inspección de colores.
- Después del secado, limpie a fondo el área con un paño antiestático ONECHOICE® de PPG (parte #SX1070) para eliminar el rocío excesivo o el polvo que se haya podido asentar en el área de reparación.

APLICACIÓN DE LA ÚLTIMA CAPA TRANSPARENTE:

- Mezcle y aplique revestimiento transparente por completo sobre todos los paneles reparados, de un borde al otro. Se recomienda usar un revestimiento transparente de primera calidad de PPG o *Nexa Autocolor*.
 - 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. Deje secar al aire durante 5 minutos.
 - Aplique 2 capas adicionales siguiendo los métodos normales de aplicación y los tiempos de secado adecuados entre capas para el revestimiento transparente seleccionado.

