



## Información técnica

### Proceso de reparación del Liquid Metal Silver del Porsche 9S8.

TCB108

El siguiente proceso que describe la reparación de los acabados de pintura del Liquid Metal Silver del Porsche 9S8 ha sido aprobado por PPG Industries. Cuando repare vehículos Porsche con este acabado de pintura, comuníquese con su representante de PPG para recibir toda la documentación sobre los sistemas y procesos aprobados del producto.



#### DESCRIPCIÓN:

- El Liquid Metal Silver del Porsche 9S8 es un color plateado de efectos especiales que le brinda a la pintura la apariencia de “metal líquido”. A diferencia de los acabados tradicionales metálicos o perlados, este acabado se asemeja más a un metal fundido que cubre todo el vehículo. Debido al diminuto tamaño de las partículas de este pigmento especial, la luz se refleja de manera diferente y produce un acabado muy exclusivo.
- En el proceso original de fábrica, se usa un sistema especializado de 4 capas compuesto por una capa de fondo oscura seguida de una capa transparente lijada, a la cual se le aplica el metal líquido entintado y luego se recubre con otra capa transparente. Consulte la siguiente ilustración:

Aplicación de la última capa transparente
Capa de metal líquido entintado
Capa transparente lijada
Capa de fondo oscura
Sustrato / Imprimador original de fábrica

El proceso de reparación que se describe en este documento se acerca en lo posible al proceso original de fábrica y utiliza productos similares a los de fábrica.

## PREPARACIÓN DEL SUSTRATO:

- La carrocería dañada deberá repararse usando el sistema de reparación y de capa base aprobado del original de fábrica de PPG para el sustrato de los paneles de la carrocería que se está reparando (aluminio, acero y plástico, etc.).
- Se recomienda terminar la reparación con ENVIROBASE® de Alto Rendimiento ECP15 G5 A-Cromático o AQUABASE® mejorado P565-5405 SG05 Gris espectral para superficie, como capa de fondo.

## PREPARACIÓN DEL PANEL DE VERIFICACIÓN DE COLORES:

**NOTA:** Debido a la posible variación de los colores en un vehículo en particular y a la técnica de aplicación, es fundamental preparar los paneles de verificación del color para ajustar los colores antes de aplicar cualquier color de capa base en el vehículo. Los paneles de verificación del color deberán prepararse de la siguiente manera:

- Mezcle y aplique sellador G5 o SG05 a todo el panel de verificación del color para cubrirlo completamente. Deje secar por evaporación durante un tiempo adecuado entre capas. Deje secar el sellador por completo y lije con lija de grano P600 o más fino antes de aplicar la capa transparente para lijar.
- Mezcle y aplique una capa transparente en todo el panel de verificación de colores. Se deben aplicar dos capas para que la película sea lo suficientemente gruesa para lijarla. Se recomienda usar una capa transparente de alta calidad de *Envirobase* o *Aquabase*.
- Una vez que la capa transparente se haya secado por completo, elimine el efecto de distorsión o de textura de la pintura con lija de grano P1200 en seco y alise la superficie con un disco Trizact™ de grano P1000 húmedo para borrar cualquier rasguño que quede al final.

**NOTA:** Este paso de lijado de la capa transparente es imprescindible debido a la naturaleza de las láminas del material de metal líquido II. Todas las imperfecciones (suciedad o rasguños del lijado) se transferirán al acabado final.

- Mezcle la fórmula de capa base *Envirobase* de Alto Rendimiento (código 944286) o *Aquabase* mejorado (código 8A4KB) para el Liquid Metal Silver del Porsche 9S8. La fórmula se puede encontrar en el software PAINTMANAGER® o en la aplicación COLORMOBILE®.
- Reduzca la capa base a una viscosidad pulverizable de 23 a 28 segundos utilizando una copa de viscosidad DIN4.
- La configuración de la pistola para rociar HVLP es 1.0 mm a 1.2 mm o en cumplimiento. En este proceso, el rociado es exactamente el mismo que el que se aplica en el vehículo para garantizar el color exacto.
- Aplique primero una capa cruzada en X a la presión total legalmente permitida en el tapón con un ajuste de salida de líquido de 1¼ a 1½ vueltas de apertura y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Aplique una segunda capa cruzada en X al igual que la primera y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Si se ha logrado la opacidad o la cobertura total, continúe con el siguiente paso; de lo contrario, aplique una tercera capa cruzada en X y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Aplique una capa de niebla doble o triple a la presión total legalmente permitida en el tapón con un ajuste de salida de líquido de ¾ de vuelta de apertura y seque con un soplador hasta que quede opaca. Hay que tener cuidado de aplicar esta última capa base de manera muy seca y pareja sin “humedecer” la capa base.

- Deje secar la capa base por evaporación durante 20 a 30 minutos antes de aplicar el revestimiento transparente.
- Mezclar y aplicar cualquiera de las capas transparentes de alta calidad compatibles de PPG, *Envirobase* de Alto Rendimiento o *Aquabase* mejorado a todo el panel.

### **VERIFICACIÓN DEL COLOR:**

- Use el panel de verificación de colores completado para evaluar el color del automóvil.
- Si se considera que el color logrado en el panel se “puede difuminar” en el del automóvil, continúe con la sección “PREPARACIÓN DE LA CAPA INICIAL Y APLICACIÓN DEL REVESTIMIENTO TRANSPARENTE PARA LIJAR”.
- Si es necesario ajustar el color, utilice tintes 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 pueda difuminarse.

### **PREPARACIÓN DE LA CAPA INICIAL Y APLICACIÓN DEL REVESTIMIENTO TRANSPARENTE PARA LIJAR:**

El sustrato se prepara de la misma manera que el panel de verificación de colores, excepto por el panel de difuminado. En la preparación del panel de difuminado, se necesitará un lijado más fino, como se describe a continuación.

**NOTA:** Es importante lograr un cubrimiento u opacidad total cuando se repara el color Liquid Metal Silver del Porsche 9S8. El uso del ECP15 G5 A-Cromático o el imprimante para superficie HS mejorado P565-5405 de tono SG05 será la mejor referencia para saber cuándo se logra el cubrimiento completo.

- Lije la superficie (capa inicial) con papel lija de grano P600 o más fino antes de aplicar la capa transparente para lijar.
- Mezcle y aplique una capa transparente en todo el panel reparado. No se recomienda difuminar esta capa transparente. Aplique el revestimiento transparente “de un borde al otro”. Se deben aplicar dos capas para que la película sea lo suficientemente gruesa para lijarla. Se recomienda usar una capa transparente de alta calidad de *Envirobase* o *Aquabase*.
- Una vez que la capa transparente se haya secado por completo, elimine el efecto de distorsión o de textura de la pintura con lija de grano P1200 en seco y alise la superficie con un disco Trizact de grano P1000 húmedo para borrar cualquier rasguño que quede al final.

**NOTA:** Este paso de lijado de la capa transparente es imprescindible debido a la naturaleza de las láminas del material de metal líquido II. Todas las imperfecciones (suciedad o rasguños del lijado) se transferirán al acabado final.

- Cuando se difumine la capa base como parte del proceso de reparación, el área del panel desde el difuminado hasta el borde se debe lijar con lija de grano P3000 en mojado.

### **APLICACIÓN DE COLOR DE CAPA BASE *ENVIROBASE* O *AQUABASE*:**

- Mezcle la fórmula de capa base de *Envirobase* de Alto Rendimiento o *Aquabase* mejorado para el vehículo específico que se va a reparar. La fórmula se puede encontrar en *PaintManager* o en *ColorMobile*.
- Reduzca la capa base a una viscosidad pulverizable de 23 a 28 segundos utilizando una copa de viscosidad DIN4.
- La configuración de la pistola para rociar HVLP es 1.0 mm a 1.2 mm o en cumplimiento. En este proceso, el rociado es exactamente el mismo que el que se aplica en el panel de verificación de colores para garantizar el color exacto.

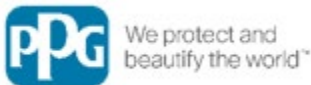
- Aplique primero una capa cruzada en X a la presión total legalmente permitida en el tapón con un ajuste de salida de líquido de 1¼ a 1½ vueltas de apertura y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Aplique una segunda capa cruzada en X al igual que la primera y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Si se ha logrado la opacidad o la cobertura total, continúe con el siguiente paso; de lo contrario, aplique una tercera capa cruzada en X y seque con un soplador hasta que quede opaca.
- Aplique una capa de niebla doble o triple a la presión total legalmente permitida en el tapón con un ajuste de salida de líquido de ¾ de vuelta de apertura y seque con un soplador hasta que quede opaca. Hay que tener cuidado de aplicar esta última capa base de manera muy seca y pareja sin “humedecer” la capa base.

**NOTA: Si es necesario difuminar la capa base, aplique la primera capa cruzada en X en el área imprimada y extienda cada capa siguiente un poco más que la anterior en el panel usando las técnicas normales de difuminado. Al igual que la aplicación en el panel completo, se debe tener cuidado de no “humedecer en exceso” el borde difuminado de la última capa base. La última capa de niebla se debe aplicar de manera bien seca y pareja sin “humedecer” el color de capa base.**

- Deje secar la capa base por evaporación durante 20 a 30 minutos antes de aplicar el revestimiento transparente.

#### **APLICACIÓN DE LA ÚLTIMA CAPA TRANSPARENTE:**

- Mezclar y aplicar cualquiera de las capas transparentes de alta calidad compatibles de PPG, *Envirobase* de Alto Rendimiento o *Aquabase* mejorado a todos los paneles.
  - Aplique la primera capa de revestimiento transparente como una capa ligera. No humedezca demasiado, pues puede haber un movimiento del material del metal líquido II o aluminio líquido 2 y producirse manchas.
  - Deje secar la primera capa de revestimiento transparente entre 10 y 15 minutos.
  - Aplique una segunda capa completa de revestimiento transparente.
  - Si es necesario, se puede aplicar una tercera capa completa de revestimiento transparente.
  - Los tiempos de secado forzado dependen de la capa transparente de alta calidad utilizada en la reparación. Consulte el boletín de productos de la capa transparente para conocer las recomendaciones específicas.
- Si es necesario, y con el fin de lograr el acabado más terso posible, lije la capa transparente con lija de grano P1200 o más fina (en seco) y vuelva a aplicarla.



PPG Industries  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive Unit #6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
1-888-310-4762