Ficha Técnica

Septiembre 2006

MASTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL

T3000V

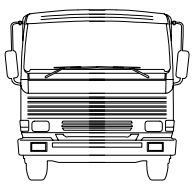
BuildPrimer II
P540-51x

Producto	*Descripción*
P540-511	*Imprimación Anti-Corrosiva – Blanco Mate*
P540-512	*Imprimación Anti-Corrosiva – Gris*
P540-514	*Imprimación Anti-Corrosiva – Negro*
P540-515	*Imprimación Anti-Corrosiva – Beige*
P210-788	*Activador*
P850-1335	*Diluyente Fastbuild™*
P850-1597	*Disolvente Medio*
P850-1041	*Disolvente Lento*

Product Data Sheet

Descripción de Producto

Esta imprimación anticorrosiva de excelentes propiedades es el producto idóneo para los bastidores de acero nuevos. Se ha concebido especialmente para aplicar con pistola HVLP y su formulación permite un nivel máximo de VOC de 540 g/l [en compuestos orgánicos volátiles (VOC)], cuando se utiliza según las instrucciones de la presente ficha técnica. Se puede emplear en vehículos de transporte comercial como imprimación de 1 ó 2 componentes. antes del acabado final de 1 y 2 componentes **Nexa Autocolor**

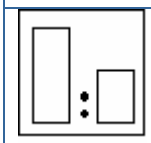
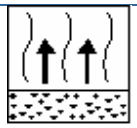


Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.
© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.
El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.
Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL

Proceso

	Imprimación HB HVLP	Imprimación multi-uso HVLP	Imprimación activada HVLP
	Imprim. anti-corrosiva 7-8 partes Disolvente escogido 1 part	Imprim. anti-corrosiva 6 partes Disolvente escogido 1 part	Imprim. anti-corrosiva 3 partes P210-0788 1 parte (No utilice diluyente P850-1335 al activar la imprimación)
			Vida útil de la mezcla a 20°C : 4 horas Limpie la pistola inmediatamente después de utilizarla
	36-43 seg. DIN4 (50-60 seg. BSB4)	36-43 seg. DIN4 (50-60 seg. BSB4)	20-26 seg. DIN4 (25-35 seg. BSB4)
	1.4-1.8 mm Presión en la válvula de aire: 0,675 bar (10 psi máxima)	1.3-1.6 mm Presión en la válvula de aire: 0,675 bar (10 psi máxima)	1.3-1.5 mm Presión en la válvula de aire: 0,675 bar (10 psi máxima)
	**Calderín:** 1,0 -1,4 mm Presión en la válvula: 0,675 bar (10 psi máxima) Presión de la pintura: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)	**Calderín:** 1,0 -1,4 mm Presión en la válvula: 0,675 bar (10 psi máxima) Presión de la pintura: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)	**Calderín:** 1,0 -1,4 mm Presión en la válvula: 0,675 bar (10 psi máxima) Presión de la pintura: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)
	2 capas 50-75 micras (2,0-3,0 milésimas de pulgada)	2 capas como mínimo 37-62 micras (1,5-2,5 milésimas de pulgada)	2 capas como mínimo 37-62 micras (1,5-2,5 milésimas de pulgada)
	Para mejor protección del acero, el espesor de la Imprimación aplicada debe tener 50 micras secas (2 milésimas de pulgada) Si el acero ha sido chorreado, el espesor debe ser de 50 micras (2 milésimas de pulgada) medido por encima de los picos de la superficie chorreada. Puede que se necesite capas adicionales dependiendo del equipo de aplicación que se utilice, la técnica de pulverización, el perfil del sustrato y la proporción del diluyente escogido.		
	20 minutos entre capas		
	**Secado al aire (20 °C)** Repintado: Mínimo de 30 min. hasta 4 h - Hasta el día siguiente para aspecto óptimo Manejable: Aprox. 2 horas Secado endurecido: Hasta el día siguiente		
	No se recomienda lijado a menos que haya que eliminar suciedad o descolgados y habrá que eliminar las partículas mediante un lijado muy suave una vez endurecida la superficie (mínimo hasta el día siguiente)		

Ficha Técnica de Producto

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.
© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.
El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.
Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL

Soluciones Innovadoras para la Reparación

Notas Generales del Proceso

SUBSTRATOS Y PREPARACION

SUBSTRATOS	PREPARACION	NOTAS
Acero	Para el tratamiento de superficies el método preferido es el chorreado porque permite una durabilidad máxima y una óptima utilización de la pintura. Como alternativa, puede lijar en seco y a máquina con discos de P80-P180 (con papel abrasivo P120-220 en húmedo y en seco) y a continuación limpiar con P850-1378.	La superficie debe estar libre de aceite, grasa, residuos de laminación y óxido.
Acabados de origen en buen estado Imprimaciones de origen en buen estado Acabados viejos en buen estado (1 y 2 componentes) Electrorrevestimientos en buen estado Pequeñas áreas de aluminio	Lije uniformemente a máquina y en seco con discos abrasivos P240-P320 (papel P400 en húmedo y en seco), y posteriormente limpie con P850-1378.	
GRP "Glasonite"	Limpiar con P273-901. Lije uniformemente en seco con discos abrasivos P240-P280 (papel P320-P400 en húmedo y en seco), y limpie después con P850-1378.	Cuide de no romper la capa gel –coat durante el lijado del GRP (plástico reforzado con fibra de vidrio).

Para más detalles sobre la preparación de sustratos concretos, consulte el apartado "Preparación y pretratamiento" en la presente ficha técnica.

REPINTADO

Los tiempos de secado dependerán del espesor de la capa y de las condiciones de secado. Tal y como sucede con otras Imprimaciones, tiempos de secado prolongados antes del repintado, mejora el acabado final. Puede ser repintado con **aparejos monocomponentes de Nexa Autocolor** para vehículos de transporte comercial (por ejemplo, repintar con la imprimación de la línea P595) o bien directamente con acabados **Nexa Autocolor** para vehículos de transporte comercial, de 1 y 2 componentes. Para más detalles, consulte la ficha técnica correspondiente.

La Imprimación anticorrosiva **NO** debe ser repintada directamente con sistema base bicapa más barniz, por ejemplo, Turbo Plus® Multistripe, gama P492 o bien gama P497, **a no ser** que esté activado.

Para mejorar la apariencia final del EHS Hi-Gloss 383, se recomienda aplicar la imprimación para repintado (gama P595) antes del acabado final.

Ficha Técnica de Producto

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.
© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.
El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.
Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL

Los vehículos imprimados con Imprimación anticorrosiva, cubiertos durante 6 semanas se pueden repintar sin lijado. Limpie al vapor o lave con P273-901, séquelo y elimine la grasa completamente antes de repintar.Lal Imprimación que se deja durante más de 6 semanas debe ser lijada antes de aplicar otros materiales.

Nota: Si se realiza repintado del P540-514 con la gama P498 de imprimación, hay que activar la Imprimación.

Notas Generales del Proceso

INFORMACIÓN SOBRE EL EQUIPO DE APLICACIÓN

HVLP
La pistola HVLP más adecuada para la aplicación en productos de transporte comercial es la que está dotada de sistema de alimentación a presión.

Presión en la válvula de aire: 0,675 bar (10 psi) máxima
Presión de la pintura: 0,3-1,0 bar (5-15 psi) máxima
Si se utilizan mangueras largas, deberá incrementarse la presión de la pintura.

Sin aire/Asistida por aire
Las Imprimacióones P540-51X **NO** se recomiendan en la aplicación sin aire ni en la asistida por aire (mezcla de aire).

TIEMPO DE SECADO

Los tiempos de secado son aproximados y dependerán de las condiciones ambientales y del grosor de la capa. Las capas de pintura muy gruesas, la poca ventilación y una temperatura por debajo de 20 °C, harán que aumente el tiempo de secado.

ADICIÓN DE CATALIZADOR

Se pueden aplicar acabados bicomponentes directamente sobre la Imprimación anticorrosiva. Cuando el espesor de la capa no es tan importante, la Imprimación anticorrosiva puede ser activada con isocianatos, mediante adición del Activador P210-788. Ello permitirá un secado uniforme, una apariencia y una resistencia a los picados provocados por la gravilla, todo con excelente calidad, pudiéndose utilizar como sellante para viejos productos sintéticos. (Nota: No se puede utilizar como sellador inhibidor del sangrado).

NO utilice Diluyente P850-1335 con Imprimación anticorrosiva catalizada con isocianato.

La Imprimación anticorrosiva curada con isocianato se puede repintar con EHS Hi-Gloss 383.

PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN

Para una protección máxima contra la corrosión, el espesor de la capa seca deberá superar las 50 micras (2 milésimas de pulgada) medida por encima de los picos de la superficie chorreada.

IMPRIMACIÓN DE PROTECCIÓN

Cuando la Imprimación anticorrosiva se utiliza sobre acero como protección, se logra una protección de los vehículos y componentes de hasta 1 año. Para eso se recomienda que la capa seca tenga un espesor de 75-100 micras (3-4 milésimas de pulgada)

PODER CUBRIENTE

Aproximadamente 4 m^2 por litro de pintura lista para usar con un espesor de 50 micras (2 milésimas de pulgada).

Ficha Técnica de Producto

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.
© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.
El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.
Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL

INFORMACION VOC
El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 540g/litros de VOC.
El contenido de VOC de este producto en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 540g/litros.
Según el modo de uso elegido, el VOC real de este producto 'listo para usar' puede ser inferior al especificado por el Código Directivo de la UE.

Estos productos son sólo para el pintado profesional de vehículos de automoción, y no deben utilizarse para otros propósitos distintos a los especificados. La información en esta TDS se basa en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas oportunas para asegurar que el producto se ajusta al propósito deseado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en: **http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS**

Para más información, póngase en contacto con:
Nexa Autocolor

PPG Ibérica Sales & Services, S.L.
Pol. Ind. La Ferrería
Montcada i Reixac
Barcelona
Tel: 935 61 10 00
Fax: 935 75 28 28

Ficha Técnica de Producto

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.
© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.
El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.
Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL