

# Ficha técnica del producto

MASTER INTERNACIONAL  
SÓLO PARA USO PROFESIONAL

## I0310

**2K**  
**P421 – Sistema Monocapa Metalizado**  
**Sólidos Normales**

| <i><b>Producto</b></i>  | <i><b>Descripción</b></i>                  |
|-------------------------|--------------------------------------------|
| P421-                   | Colores Monocapa Metalizados 2K            |
| P420-/P421-/P425-/P429- | Básicos de Mezcla 2K                       |
| P190-376                | Base Incolora de Mezcla                    |
| P210-760/-770           | Endurecedores 2K                           |
| P210-790                | Endurecedor Express                        |
| P850-1492/-1493         | Diluentes 2K                               |
| P850-1401               | Disolvente Integrador                      |
| P275-220                | Catalizador de secado rápido 2K            |
| P017-773                | Convertidor de laca para secado al aire 2K |
| P565-554                | Agente Matizante 2K                        |

### Descripción del producto

El sistema de mezcla de 2K tiene la capacidad de proporcionar una gama completa de monocapas y acabados bicapas, partiendo de un grupo sencillo de básicos de mezcla. La línea P421-es un sistema de colores sólidos monocapas, acrílico y de dos componentes, basado en un sistema con una máquina de mezclas, el cual ofrece un acabado resistente y duradero con muy buen brillo y un gran poder de cubrición , y que puede utilizarse en cualquier tipo de trabajo de reparación.

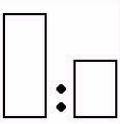
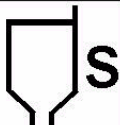
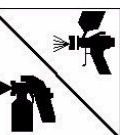
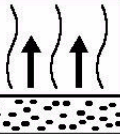
La línea P421- puede ser utilizada con los endurecedores para sólidos normales 2K o alternativamente con el endurecedor Express P210-790 para conseguir un rápido secado al aire o reducir los tiempos de secado al horno, permitiendo reducir los tiempos de procesos de los talleres con gran número de reparaciones.

**Soluciones Innovadoras para la Reparación**

Ficha técnica del producto

Una vez activada y diluida la mezcla, se consigue el acabado perfecto para el habitáculo motor (y otras zonas interiores) con una precisa igualación de color. Puede aplicarse directamente sobre metal desnudo imprimado y electrozincado. Con ello se elimina la necesidad de aplicar una mano de aparejo y una de color, ahorrando tiempos y materiales

## PROCESO

|                                                                                    | PROCESO ESTÁNDAR                                                                                                                                                                                                                                             | PROCESO EXPRESS                                                                                                                                                                                                                             |
|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                              | <b>Proceso de reparación de paneles a horno bajo</b>                                                                                                                                                                                        |
|    | P421- 2 partes<br>P210-760/-770 1 parte<br>P850-Disolvente 1 parte<br>2K                                                                                                                                                                                     | P421- 2 partes<br>P210-790 1 parte<br>P850-Disolvente 1 parte<br>2K                                                                                                                                                                         |
|    | 14-15 seg. DIN4<br>(16-18 seg. BSB4)<br><br><b>Duración de la mezcla a 20°C :</b><br>2 horas                                                                                                                                                                 | 14-15 seg. DIN4<br>(16-18 seg. BSB4)<br><br><b>Duración de la mezcla a 20°C :</b><br>2 horas                                                                                                                                                |
|    | Boquilla de fluido:<br>Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm<br>Pistola de succión: 1.4-1.8 mm<br>Presión: 3.3-4.0 bar (50-60 psi)                                                                                                                                 | Boquilla de fluido:<br>Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm<br>Pistola de succión: 1.4-1.8 mm<br>Presión: 3.0-3.3 bar (45-50 psi)                                                                                                                |
|   | 2 capas finas y una doble                                                                                                                                                                                                                                    | 2 capas finas y una doble                                                                                                                                                                                                                   |
|  | 5 min. entre capas                                                                                                                                                                                                                                           | 5 min. entre capas.<br><br>No se necesita tiempo de evaporación antes de secar al horno.                                                                                                                                                    |
|  | <b>Secar al horno a temperatura del metal a 20°C :</b><br><br>70°C 20 min.<br>60°C 30 min.<br>50°C 60 min.<br>En Servicio: Cuando se enfríe<br><br><b>Secado al aire (20°C) :</b><br><br>Sin polvo: 15 min.<br>Manipulable: 6 horas<br>En Servicio: 16 horas | <b>Secar al horno a temperatura del metal a 20°C :</b><br><br>60°C 10 min.<br>50°C 20 min.<br>En Servicio: Cuando se enfríe<br><br><b>Secado al aire (20°C) :</b><br><br>Sin polvo: 10 min.<br>Manipulable: 2 horas<br>En Servicio: 4 horas |

**APLICACIÓN DEL MONOCAPA METALIZADO**

Se recomienda aplicar dos capas finas, seguidas de una doble. Para conseguir una mejor apariencia de metalizado, añadir un 25% extra de disolvente 2K P850-1401 a la pintura ya mezclada, para la capa doble final.

**PROCESO DE DIFUMINADO**

Los colores de la línea P421- pueden difuminarse utilizando P850-1401. Por favor, para más detalles, ver la ficha técnica sobre el proceso de difuminado.

**SELECCIÓN DEL ENDURECEDOR**

ICI Autocolor ofrece una gama de endurecedores para que se adapten a los requerimientos de velocidad y calidad necesitados en cada tipo y tamaño de reparación, bajo todas las condiciones.

P210-760 se recomienda para trabajos de secado al aire, siendo también adecuado para procesos de secado a horno bajo en condiciones de temperatura más frías. (ejemplo: hasta aprox.. 25°C).

P210-770 se recomienda para trabajos de secado a horno bajo, en un amplio margen de temperaturas.(20-30°C).

P210-790 proporciona la vía más rápida en los procesos de reparaciones pequeñas (secado al aire o 10 min.)de secado al horno a temperatura del metal de 60°C) y es también ideal par a ser utilizado en condiciones de temperaturas más frías. (ejemplo: por debajo de los 20°C)

**SELECCIÓN DEL DISOLVENTE**

La selección del disolvente debe hacerse de acuerdo con la temperatura de la aplicación, el movimiento de aire y el tamaño de la reparación. Las recomendaciones siguientes son sólo una guía de orientación:

**P210-760/-770**

| Disolvente | Temperatura Ideal  |
|------------|--------------------|
| P850-1196  | hasta 20°C         |
| P850-1492  | 18-28°C            |
| P850-1493  | 25-32°C            |
| P850-1377  | por encima de 30°C |

**P210-790**

| Disolvente | Temperatura Ideal |
|------------|-------------------|
| P850-1332  | hasta 15°C        |
| P850-1196/ | 10-20°C           |
| P850-1492  | 18-28°C           |

**UTILIZACIÓN DEL P275-220**

Para aumentar la proporción del endurecedor en los colores P421-, debe añadirse el Catalizador de secado rápido P275-220 a un nivel de 10 ml. por 0.5 litros de pintura activada y disuelta.

NOTAS : El P275-220 no debe utilizarse junto con el P210-790 y a altas temperaturas( por encima de los 30°C) o en condiciones muy húmedas

**REPINTADO**

La línea de colores P421-, junto con todos los endurecedores recomendados, son totalmente repintables, después de los tiempos de "puesta en servicio".

## NOTAS GENERALES DEL PROCESO

### REDUCCIÓN DE LOS NIVELES DE BRILLO

El nivel de brillo de los colores sólidos de la línea P421- puede reducirse añadiendo el Agente Matizante de 2K P565-554, de acuerdo con la fórmula de color proporcionada en la microficha. Alternativamente, utilizar la siguiente guía:

| Nivel de Brillo  | P421-          | P565-554       |
|------------------|----------------|----------------|
| Semi-brillo      | 2 partes (67%) | 1 parte (33%)  |
| Cáscara de huevo | 3 partes (60%) | 2 partes (40%) |
| Mate             | 1 parte (50)   | 1 parte (50%)  |

Esta mezcla debe luego ser activada y diluida según el estándar general de la línea P421-. Cuando se necesita un acabado mate en la reparación de una parte de plástico, ver entonces la ficha técnica referente al sistema de pintado de plásticos de Nexa Autocolor.

### RECTIFICACIÓN Y PULIDO

Normalmente no se necesita pulir, ya que la línea de colores sólidos P421- tienen un acabado con un brillo muy completo. De todas maneras, si hubiera algún problema de suciedad en la pintura, frotar con una lija P1200 o más fina, y luego pulir a mano o con pulidora, utilizando el producto P562-64. Para obtener una apariencia óptima, seguir con el P971-9. El pulido de 2K es más fácil entre 1 y 24 horas después de los tiempos de secado de "puesta en servicio".

### BORDES DE PUERTAS/INTERIORES

Para el acabado de superficies interiores y los bordes de las puertas, se recomienda el uso de un endurecedor Express. Alternativamente, 2K puede convertirse en un secado a laca, añadiendo una parte igual del Convertidor de laca P017-773 a la mezcla del color base, utilizando las siguientes proporciones de mezcla:

|             |         |
|-------------|---------|
| Línea P421- | 1 parte |
| P017-773    | 1 parte |
| P850-1401   | 1 parte |

Este sistema sólo se recomienda para superficies interiores.

### PINTADO DE PLÁSTICOS

Utilizar el sistema de pintado de plásticos estándar de Nexa Autocolor (ver ficha técnica).

### OTROS PUNTOS A TENER EN CUENTA

1. Para una perfecta aplicación, asegurarse de que la temperatura de la cabina de pintado y la temperatura de la pintura están por encima de los 20°C. Para conseguir mejores resultados, dejar que la temperatura de la pintura alcance la misma temperatura de la cabina antes de ser utilizada. Se recomienda almacenar los básicos de mezcla 2K a una temperatura de entre 15-30°C.
2. Cuando se utilizan productos de dos componentes, se recomienda limpiar la pistola inmediatamente después de ser utilizada.

**Estos productos son únicamente para el pintado profesional de vehículos.** No deben utilizarse para otros fines de los que aquí se especifica. La información contenida en esta Ficha Técnica se basa en conocimientos científicos y técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias con el fin de garantizar un uso adecuado del producto para estos fines.

Para más información sobre Seguridad e Higiene, rogamos consulte las notas de la Ficha técnica, que también tiene disponible en: [http://www.ppg.com/Autocolor\\_MSDS](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 s/n  
Montcada i Reixac  
Barcelona

**Tel: 935 61 10 00**

**Fax: 935 75 28 28**

***Soluciones Innovadoras para la Reparación***

Ficha técnica del producto