

# Ficha técnica del producto

MASTER INTERNACIONAL  
SÓLO PARA USO PROFESIONAL

## M0300

### Proceso de Difuminado 2K

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P850-1401	Disolvente Integrador
P273-1051	Aditivo para Bicapa Integrador de Retoques

#### Descripción del producto

El proceso de difuminado 2K de Nexa Autocolor ofrece una técnica sencilla para cubrir todo tipo de reparaciones que se realizan en los talleres modernos. P850-1401 has sido formulado para ser aplicado fácilmente, obteniéndose un gran brillo de acabado. Como alternativa, el P273-1051 puede utilizarse para el difuminado de los bicapas y particularmente con tonos pastel y colores plateados.

**Soluciones Innovadoras para la Reparación**

## PROCESO

Ver individualmente las Fichas Técnicas de los productos mencionados para información general del proceso sobre su uso en los acabados 2K de Nexa Autocolor. Esta ficha técnica cubre el proceso de difuminado 2K en las siguientes secciones:

- A. Método de Preparación
- B. Método de difuminado de bicapa 2K
- C. Método para acabados monocapa 2K (Líneas P420-, P421-) y Barnices (Línea P190-)
- D. Método para perlados tricapa.
- E. Método para colores bicapa que requieren barniz tintado.

### A. MÉTODO DE PREPARACIÓN

Una apropiada preparación es fundamental para el éxito de cualquier reparación, y deben cuidarse muy bien los detalles en esta fase de la reparación para así conseguir un resultado satisfactorio.

1. Asegúrese que todos los paneles involucrados en la reparación o en el difuminado han sido bien desengrasados y están limpios (ver la ficha técnica para el limpiador de carrocerías (P273-901) y el alcohol desengrasante (P850-14/-1402)
2. Lijar el área imprimada y reparada, con una lija no más gruesa que P800 (ejemplo: 3M734 lija en húmedo o en seco) para lijado en húmedo o P400 (ejemplo: 3M255P o equivalente) para lijadora.
3. Preparar los alrededores del área a preparar utilizando Pasta de lijado al agua P562-100 con una esponja abrasiva ultrafina Scotchbrite™. Limpiar con P850-14 o P850-1402, utilizando un estropajo para desengrasar y otro para aclarar. Pasar el Tak rag antes de la aplicación.

### B. MÉTODOS PARA EL DIFUMINADO DE BICAPAS

Hay dos posibles métodos de difuminado para los bicapa metalizados y perlados o para los colores sólidos bicapa. Estos son:

- B1) Método del Disolvente Integrador utilizando P850-1401: el método estándar recomendable para la mayoría de las áreas de color.
- B2) P273-1051 Método del aditivo para bicapas integrador de retoques, ideal para una gran cobertura en los tonos pasteles y los colores plateados.

#### B1) MÉTODO DEL DISOLVENTE INTEGRADOR UTILIZANDO P850-1401

1. Cuando sea necesario, aplicar una capa de disolvente integrador P850-1401 al área preparada, para minimizar los efectos estáticos o posibles marcas del tack rag en la apariencia final del bicapa.
2. **Para reparaciones puntuales:** Utilizar una pintura disuelta lista para usar, cubrir el área imprimada, aplicando con pistola a baja presión a 1.3-1.7 bar (20-25 psi) y extendiendo la pintura por las áreas preparadas de alrededor y con movimiento de arco. Si se utiliza una pistola HVLP no se necesita reducir la presión.

**Para difuminado de los paneles adyacentes:** Aplicar el acabado completamente sobre el área imprimada, usando una presión baja, y con los paneles adyacentes enmascarados. Luego difuminar gradualmente el panel preparado a los paneles adyacentes, usando una presión baja de pistola de 1.3-1.7 bar (20-25 psi), y con movimiento de arco. Si se utiliza una pistola HVLP no se necesita reducir la presión.

Ver individualmente las Fichas Técnicas de los productos mencionados para información general del proceso sobre su uso en los acabados 2K de Nexa Autocolor. Esta ficha técnica cubre el proceso de difuminado 2K en las siguientes secciones:

- A. Método de Preparación
- B. Método de difuminado de bicapa 2K
- C. Método para acabados monocapa 2K (Líneas P420-, P421-, P460-) y Barnices (Línea P190-)
- D. Método para perlados tricapa.
- E. Método para colores bicapa que requieren barniz tintado.
- F. Método para Barniz resistente a los arañazos P190-639.

### C. MÉTODO DE PREPARACIÓN

Una apropiada preparación es fundamental para el éxito de cualquier reparación, y deben cuidarse muy bien los detalles en esta fase de la reparación para así conseguir un resultado satisfactorio.

4. Asegúrese que todos los paneles involucrados en la reparación o en el difuminado han sido bien desengrasados y están limpios (ver la ficha técnica para el limpiador de carrocerías (P273-901) y el alcohol desengrasante (P850-14/-1402)
5. Lijar el área imprimada y reparada, con una lija no más gruesa que P800 (ejemplo: 3M734 lija en húmedo o en seco) para lijado en húmedo o P400 (ejemplo: 3M255P o equivalente) para lijadora.
6. Preparar los alrededores del área a preparar utilizando Pasta de lijado al agua P562-100 con una esponja abrasiva ultrafina Scotchbrite™. Limpiar con P850-14 o P850-1402, utilizando un estropajo para desengrasar y otro para aclarar. Pasar el Tak rag antes de la aplicación.

### D. MÉTODOS PARA EL DIFUMINADO DE BICAPAS

Hay dos posibles métodos de difuminado para los bicapa metalizados y perlados o para los colores sólidos bicapa. Estos son:

B1) Método del Disolvente Integrador utilizando P850-1401: el método estándar recomendable para la mayoría de las áreas de color.

B2) P273-1051 Método del aditivo para bicapas integrador de retoques, ideal para una gran cobertura en los tonos pasteles y los colores plateados.

#### B1) MÉTODO DEL DISOLVENTE INTEGRADOR UTILIZANDO P850-1401

1. Cuando sea necesario, aplicar una capa de disolvente integrador P850-1401 al área preparada, para minimizar los efectos estáticos o posibles marcas del tack rag en la apariencia final del bicapa.

2. Para reparaciones puntuales : Utilizar una pintura disuelta lista para usar, cubrir el área imprimada, aplicando con pistola a baja presión a 1.3-1.7 bar (20-25 psi) y extendiendo la pintura por las áreas preparadas de alrededor y con movimiento de arco. Si se utiliza una pistola HVLP no se necesita reducir la presión.

Para difuminado de los paneles adyacentes: Aplicar el acabado completamente sobre el área imprimada, usando una presión baja, y con los paneles adyacentes enmascarados. Luego difuminar gradualmente el panel preparado a los paneles adyacentes, usando una presión baja de pistola de 1.3-1.7 bar (20-25 psi), y con movimiento de arco. Si se utiliza una pistola HVLP no se necesita reducir la presión.

**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**