

Ficha técnica de producto

Mayo de 2006

MÁSTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL

H1410

Aparejos de relleno rápido y gran espesor P565-888 y P565-889 Sistema de sólidos normales

Producto	Descripción
P565-888	Aparejo de relleno rápido y gran espesor en gris
P565-889	Aparejo de relleno rápido y gran espesor en blanco
P210-760/-770/-794	Endurecedores 2K
P850-1491/-1492/-1493/-1494	Diluyentes 2K
P850-1692/-1693/-1694	Diluyentes 2K bajos en VOC

Descripción del producto

El P565-888 y el P565-889 son dos aparejos lijables, acrílicos y bicomponentes. Ambos se diseñaron para utilizar bajo acabados 2K (P420, P421, P471), bases bicapa 2K (P422) y bases bicapa Aquabase™ (P965) y Aquabase Plus (P989).

Son fáciles de aplicar y lijar y el resultado es un aspecto excelente y de larga duración.

Se pueden utilizar como aparejo protector y como aparejo de relleno.

Se puede conseguir una gama de imprimaciones de gris espectral utilizando P565-888/889 y así garantizar que se consiguen reproducciones de alta calidad de forma fácil y rápida a la vez que se optimiza el uso del acabado.

Innovating Repair Solutions

ESTOS PRODUCTOS SON PARA USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.

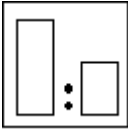
Sustratos y preparación

El P565-888/9 solo debe aplicarse sobre:
Acero sin tratar bien lijado y desengrasado. Utilice la imprimación anticorrosiva 2K **Nexa Autocolor** para mayor durabilidad. Sobre el aluminio debe aplicarse una imprimación anticorrosiva.
Una imprimación anticorrosiva es **esencial** para todos los sustratos al utilizar P210-832 en P565-888/889.
GRP, masillas de poliéster, aparejos y acabados anteriores en buenas condiciones y bien lijados.

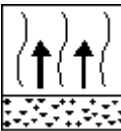
Una correcta preparación es fundamental para obtener los mejores resultados de estos productos.
Se recomiendan las siguientes lijas:
Papel seco o húmedo P280-P320 (GRP P400)
Lijadora en seco P220-P280

NOTE: No es recomendable para reparaciones parciales sobre acabados acrílicos termoplásticos, lacas anteriores o sustratos sensibles. Aplicar únicamente para completar paneles.

PROCESO NS

USO	APAREJO PROTECTOR (80-120 micras)	APAREJO DE RELLENO (150-200 micras)
	P565-888/9 4 partes P210-760/-770/-794 1 parte Diluyentes 2K P850 1 parte (Ver productos)	P565-888/9 4 partes P210-760/-770/-794 1 parte (Ver productos)
	16-18 s DIN4 (20-24 s BSB4) Vida útil de la mezcla a 20 °C: 2 horas Limpie la pistola inmediatamente después de usarla.	30-35 s DIN4 (41-48 s BSB4) Vida útil de la mezcla a 20 °C: 45 min Limpie la pistola inmediatamente después de usarla.
	Se recomienda utilizar una pistola con alimentación por gravedad. Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,6-1,8 mm Presión: 2,5 - 3,5 bar (40-50 psi)	Se recomienda utilizar una pistola con alimentación por gravedad. Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,6-2,0 mm Presión: 2,5 - 3,5 bar (40-50 psi)

PROCESO NS

	APAREJO PROTECTOR (80-120 micras)	APAREJO DE RELLENO (150-200 micras)
	Se recomienda utilizar una pistola con alimentación por gravedad. Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,6-1,8 mm Presión: 2,5 - 3,5 bar (40-50 psi)	Se recomienda utilizar una pistola con alimentación por gravedad. Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,6-2,0 mm Presión: 2,5 - 3,5 bar (40-50 psi)
	Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,6-1,8 mm Presión: Máx. 0,7 bar (10 psi) en la válvula de aire	Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,8-2,0 mm Presión: Máx. 0,7 bar (10 psi) en la válvula de aire
	2 - 3 capas para conseguir un grosor de película de 80-120 micras	3 - 4 capas para conseguir un grosor de película de 150-200 micras
	Aprox. 5 minutos entre capas	Aprox. 5 minutos entre capas Aprox. 20 minutos antes del estufado bajo
	Secado al aire a 20 °C: 2-4 horas (según el grosor de la película) Estufado a una temperatura del metal de 60 °C: 20-30 minutos	Secado al aire a 20 °C: 5-6 horas (a 200 micras) Estufado a una temperatura del metal de 60 °C: 40 minutos
	Onda corta: 10-15 minutos	No recomendado

PROCESO NS



P320 o más fino: Colores sólidos o colores metalizados de una sola capa
P360 o más fino: Base bicapa.



Acabado con los siguientes grados:

P600 o más fino: Colores sólidos o colores metalizados de una sola capa
P800 o más fino: Base bicapa

ACABADO

Sobre el P565-888/9 se pueden aplicar directamente acabados 2K (P420, P421, P471), bases bicapa 2K (P422) y bases bicapa Aquabase™ (P965) y Aquabase Plus (P989).

Una vez lijado, si el P565-888/889 se deja durante más de dos días, deberá volverse a lijar antes de aplicar otra capa base u otro acabado.

NOTAS SOBRE EL PROCEDIMIENTO GENERAL

PINTADO DE PLÁSTICOS

El P565-888/889 se puede aplicar sobre plástico imprimado.
Si se aplica el P565-888/889 sobre un plástico flexible, p.ej. PP-EPDM, PBT (Pocan) o PUR, debe mezclarse del siguiente modo:

P565-888/889	5 partes
P100-2020 (texturante para plásticos)	1 parte
<u>Después, activar y diluir del modo habitual.</u>	

Añadir P100-2020 puede provocar el deterioro de las propiedades de lijado y secado.

Para más detalles sobre el pintado de sustratos plásticos, consulte la ficha técnica sobre pintado de plásticos.

GRISES ESPECTRALES

Para conseguir los colores grises espectrales, mezcle P565-888 y P565-889 en las siguientes proporciones.
El P425-948 es necesario para obtener gris espectral 6.

	GE01	GE02	GE03	GE04	GE05	GE06
P565-889	100	95	50	50	0	0
P565-888	0	5	50	50	100	90
P425-948	0	0	0	0		10

Nota: Las proporciones de mezcla se expresan en porcentajes.
Después, la mezcla deberá activarse y diluirse del modo habitual antes de pulverizar.

ELECCIÓN DE ENDURECEDOR Y DILUYENTE

La combinación exacta del tipo de endurecedor y de diluyente dependerá de la configuración de la pistola, la circulación del aire, la temperatura y las condiciones de aplicación. No obstante, puede consultar una breve explicación a continuación:

Endurecedor	Temperatura	Diluyente recomendado
P210-760	< 25 °C	P850-1491/-1492/-1692/-1693
P210-770	25 – 30 °C	P850-1492/-1493/-1693/-1694
P210-794	+ 30 °C	P850-1493/-1494/-1694

SECADO

Todos los tiempos de secado dados en este resumen del proceso variarán según el espesor de la película y la temperatura.

Los tiempos de **secado con infrarrojos** que se aportan son válidos situando la lámpara infrarroja de onda corta a 70-100 cm del panel. Deje al P565-888/889 un tiempo de evaporación de 5 minutos antes de secar con la lámpara infrarroja. Los tiempos de secado dependerán del tipo de lámpara utilizada.

Product Data Sheet

Estos productos son para uso profesional exclusivamente y no deben utilizarse para otros propósitos que los especificados. La información que consta en esta FTP se basa en los conocimientos científicos y técnicos presentes, y es responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el propósito deseado. Consulte las fichas de seguridad de los materiales para obtener más información sobre seguridad e higiene en: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Para más información, póngase en contacto con:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk IP14 2AD
Reino Unido
Telf.: +44 01449 771771
Fax: +44 01449 773472

Product Data Sheet