

Ficha técnica de producto

Mayo de 2012

MÁSTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL

J1920

Barniz 2K HS P190-6850

Producto	Descripción
P190-6850	Barniz 2K HS
P210-842	Endurecedor rápido 2K HS
P210-8430	Endurecedor medio-rápido 2K
P210-8480	Endurecedor 2K para P190-6850
P210-844	Endurecedor medio 2K HS
P210-845	Endurecedor lento HS 2K
P850-1490/1491/1492/ 1493/1494/1495	Diluyentes 2K
P850-1401	Disolvente para difuminados
P850-1621	Spray disolvente para difuminados

Descripción del producto

El P190-6850 es un barniz acrílico 2K de altos sólidos de gran calidad que se puede utilizar sobre las bases bicapa 2K de Nexa Autocolor, Aquabase™ y Aquabase Plus. Es ideal para todo tipo de reparaciones y garantiza un acabado muy resistente y duradero, que permite manejar rápidamente la reparación después del secado.

El P190-6850 se utiliza con endurecedores HS para obtener mejor apariencia final.

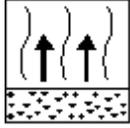
SUSTRATOS Y PREPARACIÓN

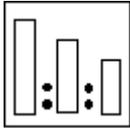
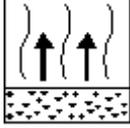
El P190-6850 sólo se debe aplicar sobre: -

- Bases bicapa 2K de la gama P422
- Bases bicapa Aquabase de la gama P965
- Bases bicapa Aquabase Plus de la gama P989
- Pintura vieja preparada y en buen estado. La pintura vieja primero debe rasparse (p.ej. con Scotchbrite™ Ultrafine Grey y P562-106) y limpiarse con un prelimpiador adecuado antes de la aplicación del P190-6850.

PROCESO		
	PROCESO RÁPIDO	PROCESO CONVENCIONAL
ENDURECEDORES	P210-842 Reparaciones pequeñas o de medianas	P210-8430/-844/-8480 Todo tipo de reparaciones
	P190-6850 2 partes P210-842 1 parte P850 - Diluyente 2K 0 - 0,15 partes* *Elija el diluyente apropiado para la reparación	P190-6850 2 partes P210-8430/844/84 1 parte P850 - Diluyente 2K 0 - 0,15 partes* *Elija el diluyente apropiado para la reparación
	17-18 s DINA4 a 20 °C (21-24 s BSB4) Vida útil de la mezcla a 20 °C: 1,5 horas	17-18 s DINA4 a 20 °C (21-24 s BSB4) Vida útil de la mezcla a 20 °C: 2 horas
	Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,3-1,5 mm Alimentación por succión: 1,4-1,6 mm Presión: 3,0 - 3,7 bar (50-55 psi)	Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,3-1,5 mm Alimentación por succión: 1,4-1,6 mm Presión: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)
	Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,2-1,4 mm Alimentación por succión: 1,4-1,6 mm Presión: 10 psi máx. (válvula de aire)	Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,2-1,4 mm Alimentación por succión: 1,4-1,6 mm Presión: 10 psi máx. (válvula de aire)
	Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,2-1,4 mm Alimentación por succión: 1,4-1,6 mm Presión de entrada: Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola, normalmente 2 bar/30 psi (entrada)	Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1,2-1,4 mm Alimentación por succión: 1,4-1,6 mm Presión de entrada: Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola, normalmente 2 bar/30 psi (entrada)
	2 capas únicas	2 capas únicas

Product Data Sheet

	5-10 minutos entre capas No es necesaria evaporización antes del estufado	5-10 minutos entre capas No es necesaria evaporización antes del estufado
	Estufado a una temperatura del metal de: 60 °C 20 minutos En servicio: cuando se haya enfriado	Estufado a una temperatura del metal de: 60 °C 30 minutos En servicio: cuando se haya enfriado

PROCESO							
	APLICACIÓN A ALTA TEMPERATURA						
ENDURECEDOR	Endurecedor de alta temperatura P210-845						
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">P190-6850</td> <td style="width: 50%;">2 partes</td> </tr> <tr> <td>P210-845</td> <td>1 parte</td> </tr> <tr> <td>Diluyente 2K P850</td> <td>0 - 0,15 parte*</td> </tr> </table> <p>*Elija el diluyente apropiado para el trabajo</p>	P190-6850	2 partes	P210-845	1 parte	Diluyente 2K P850	0 - 0,15 parte*
P190-6850	2 partes						
P210-845	1 parte						
Diluyente 2K P850	0 - 0,15 parte*						
	<p>18-20 s DINA4 a 20 °C (23-26 s BSB4)</p> <p>Vida útil de la mezcla a 20 °C: 2 horas</p>						
	<p>Pico de fluido:</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Alimentación por gravedad:</td> <td style="width: 50%;">1,3-1,6 mm</td> </tr> <tr> <td>Alimentación por succión:</td> <td>1,4-1,8 mm</td> </tr> <tr> <td>Presión:</td> <td>3,0 - 3,7 bar (45-55 psi)</td> </tr> </table>	Alimentación por gravedad:	1,3-1,6 mm	Alimentación por succión:	1,4-1,8 mm	Presión:	3,0 - 3,7 bar (45-55 psi)
Alimentación por gravedad:	1,3-1,6 mm						
Alimentación por succión:	1,4-1,8 mm						
Presión:	3,0 - 3,7 bar (45-55 psi)						
	<p>Pico de fluido:</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Alimentación por gravedad:</td> <td style="width: 50%;">1,2-1,4 mm</td> </tr> <tr> <td>Alimentación por succión:</td> <td>1,4-1,6 mm</td> </tr> <tr> <td>Presión:</td> <td>10 psi máx. (válvula de aire)</td> </tr> </table>	Alimentación por gravedad:	1,2-1,4 mm	Alimentación por succión:	1,4-1,6 mm	Presión:	10 psi máx. (válvula de aire)
Alimentación por gravedad:	1,2-1,4 mm						
Alimentación por succión:	1,4-1,6 mm						
Presión:	10 psi máx. (válvula de aire)						
	<p>Pico de fluido:</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Alimentación por gravedad:</td> <td style="width: 50%;">1,2-1,4 mm</td> </tr> <tr> <td>Alimentación por succión:</td> <td>1,4-1,6 mm</td> </tr> <tr> <td>Presión de entrada:</td> <td>Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola, normalmente 2 bar/30 psi (entrada)</td> </tr> </table>	Alimentación por gravedad:	1,2-1,4 mm	Alimentación por succión:	1,4-1,6 mm	Presión de entrada:	Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola, normalmente 2 bar/30 psi (entrada)
Alimentación por gravedad:	1,2-1,4 mm						
Alimentación por succión:	1,4-1,6 mm						
Presión de entrada:	Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola, normalmente 2 bar/30 psi (entrada)						
	2 capas únicas						
	5-10 minutos entre capas No es necesaria evaporización antes del estufado						

Product Data Sheet



Estufado a una temperatura del metal de:

60 °C 40 minutos

En servicio: cuando se haya enfriado

NOTAS SOBRE EL PROCEDIMIENTO GENERAL

TÉCNICA DE DIFUMINADO

Aplique el barniz sobre toda la superficie o hasta una línea separadora. Cuando "difumine" el barniz asegúrese de (a) cubrir los límites de la capa base y (b) sólo difuminar la superficie preparada. Cualquier spray en seco se puede disolver aplicando P850-1401.

Consulte la ficha técnica sobre el proceso de difuminado para conocer más detalles sobre la aplicación base bicapa/barniz.

ELECCIÓN DE DILUYENTE

El diluyente se debe elegir según la temperatura de aplicación, el endurecedor elegido, la circulación del aire y el tamaño de la reparación. La información facilitada en esta ficha es únicamente orientativa:

Diluyente	Rango de temperatura ideal:
D850-1490	Por debajo de 20 °C
P850-1491	15-25 °C
P850-1492	20-30 °C
P850-1493	25-35 °C
P850-1494	30-40 °C
P850-1495	Por encima de 35 °C

POSIBILIDAD DE REPINTADO

El barniz P190-6850 se puede repintar fácilmente respetando los tiempos de espera hasta que esté "en servicio".

NOTAS SOBRE EL PROCEDIMIENTO GENERAL

RECTIFICACIÓN Y PULIDO

En condiciones normales, el pulido no es necesario, pues el barniz P190-6850 tiene un acabado suficientemente brillante. En caso de suciedad, mate la superficie con un P1500 o más fino, pule a continuación a máquina utilizando un sistema de calidad, como el SPP (consulte la ficha técnica del SPP). Se recomienda efectuar el pulido del producto P190-6850 entre 1 y 24 horas después del tiempo de secado recomendado hasta la puesta en servicio.

PINTADO DE PLÁSTICOS

Use el sistema de pintura de plásticos convencional de **Nexa Autocolor** (consulte la ficha técnica correspondiente).

NOTAS COMPLEMENTARIAS

1. Para una aplicación correcta, asegúrese de que la temperatura del aire de la cabina y la temperatura de la cabina superan los 20 °C.
Para obtener los mejores resultados se recomienda dejar que la pintura alcance la temperatura de la cabina antes de usarla.
2. Después de utilizar productos 2K es esencial limpiar a fondo la pistola después de utilizarla.

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: www.nexaautocolor.com

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