

Ficha técnica del producto

Junio 2011 v2



MASTER INTERNACIONAL
SÓLO PARA USO PROFESIONAL

H5930V

Aparejo Multiuso P565-5601, P565-5605, P565-5607

| Producto | Descripción |
|---------------------|---------------------------|
| P565-5601 | Aparejo Multiuso – SG1 |
| P565-5605 | Aparejo Multiuso - SG5 |
| P565-5607 | Aparejo Multiuso – SG7 |
| P210-844 | Endurecedor 2K HS - Medio |
| P210-845 | Endurecedor 2K HS - Lento |
| P850-1692/1693/1694 | Disolventes Bajo VOC 2K |
| P852-1690 | Disolvente acelerador 2K |

Descripción del producto

El Aparejo Multiuso P565-5601/5/7 es un producto basado en los últimos desarrollos técnicos de la tecnología para aparejos y debe ser utilizado cuando la optimización del proceso de reparación es clave. El aparejo multiuso está especialmente diseñado para ser utilizado bajo la base bicapa de color de acabado Aquabase Plus (P989) y el acabado monocapa 2K HS Plus (P471). El nuevo Aparejo Multiuso optimiza el proceso productivo ya que elimina la necesidad de lijado. Puede ser aplicado directamente sobre cataforesis y se le puede aplicar la capa de acabado hasta cinco días después de aplicado sin la necesidad de un lijado.

La excelente aplicación combinada con las propiedades autonivelantes hacen que el acabado sea de gran calidad, equivalente a los acabados con aparejos lijables, además permite realizar un proceso de aparejo no lijable para conseguir una optimización de todo el proceso de reparación.

Es especialmente valioso para paneles nuevos. El aparejo Multiuso permite la utilización en cabina para ser optimizado, permitiendo la oportunidad de imprimir paneles nuevos mediante pequeñas fabricaciones, dejando el producto listo para ser pintado en el mismo momento que el vehículo.

Product Data Sheet



Innovating Repair Solutions

ESTOS PRODUCTOS SON SÓLO PARA USO PROFESIONAL
ÚNICAMENTE PARA EL PINTADO DE VEHÍCULOS..

La excelente adherencia y propiedades anticorrosivas del Aparejo Multiuso P565-5601/5/7 permite un pequeño lijado en zonas donde se haya llegado hasta la zona de metal original sin la necesidad de aplicar una imprimación anticorrosiva, eliminando así otro paso dentro del proceso de reparación.

Proceso

| | |
|--|---|
| | <p>P565-5601/5/7 2 partes P210-844/845 1 parte P850-16XX ó P852-1690* 0.5 partes</p> <p>* (rendimiento óptimo a 20-25°C)</p> |
| | <p>Viscosidad una vez activado: 16 - 18 segundos con DIN4 (20 - 22 segundos BSB4)</p> <p>Vida de la mezcla: 60 min a 20°C.</p> <p>Limpiar la pistola inmediatamente después de su uso</p> |
| | <p><u>Pico de Fluido</u> Alimentación por gravedad: 1.2-1.3 mm Presión: 3.0 – 3.7 bar (45 – 55 psi)</p> |
| | <p><u>Pico de Fluido</u> Alimentación por gravedad: 1.2-1.3 mm Presión: 0.7 bar (10 psi max a cap.)</p> |
| | <p><u>Pico de Fluido</u> Alimentación por gravedad: 1.2-1.3 mm</p> <p>Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola.</p> |
| | <p>Aplicar una capa completa o una capa simple + una capa completa</p> <p>Esto permite conseguir un grosor de aproximadamente 25-35 micras</p> <p>Evitar la aplicación de espesores demasiado gruesos.</p> |
| | <p>No es necesario dejar evaporar entre capas cuando se realiza una aplicación a una visita.</p> <p>15 minutos a 20°C antes de la aplicación del color a un espesor de 25-35 micras.</p> |



Listo para ser repintado después de 15 minutos o hasta 5 días sin necesidad de lijado. Si apareciese suciedad, con un ligero lijado en seco o con Scotch Brite se puede llevar a cabo hasta incluida la primera aplicación de Aquabase Plus, utilizando P800 o más fino con una almohadilla de espuma.

Para cualquier otra necesidad forzar el secado antes del lijado.

Si se deja más de de 8 horas se debe realizar un prelimpiado antes de la aplicación de acabado.

Si se deja más de 3 días antes de la aplicación del acabado se tiene que realizar un ligero lijado y prelimpiado.

El lijado debe realizarse con P400 en seco o más fino si se deja durante más de 5 días.

CAPA DE ACABADO

P565-5601/5/7 puede ser repintado directamene con **Aquabase Plus** (P989) o **2K HS Plus** topcoat (P471).

Proceso General

ELECCION DEL ENDURECEDOR Y DISOLVENTE

La combinación exacta del endurecedor y del disolvente dependerán de la puesta a punto de la pistola, movimiento del aire, tamaño de la reparación, temperatura y condiciones de aplicación. De cualquier manera, aquí se puede encontrar una guía general:

| Endurecedor | Intervalos de temperature | Disolvente recomendado |
|-------------|---------------------------|---------------------------|
| P210-844 | Por debajo de 25°C | P852-1690 |
| P210-844 | Por encima de 25°C | P850-1692 / -1693 / -1694 |
| P210-845 | Aplicaciones con IR/Gas | P850-1694 |

EL APAREJO MULTIUSO PUEDE SER UTILIZADO COMO APAREJO DE RELLENO UTILIZANDO LAS SIGUIENTES RECOMENDACIONES

Mezclar y ajustar la pistola tal y como se especifica en el apartado de procesos de aplicación.

Aplicar 1 capa ligera + 2 capas completas

Con este proceso se consigue aproximadamente un espesor de entre 100 y 110 micras.

Hornear durante 30 minutos a 60°C temperatura metal.

IR onda media dejar 5 min de evaporación, seguido de un tiempo de curado de 10 minutos.
IR/GAS (para utilizar con tecnología Drytronic consultar información disponible) 50 cm 110°C.

Después del secado y enfriado lijar con P400 o más fina

SUSTRATOS Y PREPARACION

El aparejo Multiuso solo debe ser aplicado sobre:

Cataforesis previamente preparada (no necesario lijar)

Áreas de acero de hasta 10cm de diámetro en las que no es necesaria la aplicación de una imprimación anticorrosiva.

Acero galvanizado para áreas de hasta 10 cm de diámetro.

Zintec metal desnudo tras el lijado de como máximo 10 cm de diámetro.

Aluminio y aleaciones en aquellas zonas en las que se ha llegado al metal y con un diámetro máximo de 10 cm.

Pintura Antigua y superficies originales lijadas con P320 o más finas

GRP y fibra de vidrio lijadas con P120/ P240/P320

Relleno de polyester P120/ P240/P320

Nota: Para áreas de metal con un tamaño superior a 10cms de diámetro, áreas particularmente vulnerables a la corrosión o áreas donde es difícil conseguir un espesor de película suficiente se recomienda imprimir con una imprimación anticorrosiva de 2K para asegurar la máxima protección antes de la aplicación del Aparejo Multiuso.

PINTADO DE PLÁSTICOS

El Aparejo Multiusos puede ser aplicado directamente sobre plásticos bien preparados y limpios; ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR y SMC, al igual que parachoques lijados y preimprimados.

Amplias zonas de plástico o áreas de parachoques en los que se haya llegado al plástico original, por ejemplo PP, TPO, PP/EPDM sin olvidar que deben ser previamente imprimadas con una capa fina de P572-2001 Plastic Primer y dejado un tiempo de evaporación antes de la aplicación final del Aparejo Multiuso.

DESENGRASADO

Los sustratos deben ser limpiados minuciosamente con un limpiador específico de Nexa Autocolor.

El limpiador de sustratos debe ser eliminado de la superficie del panel de forma inmediata utilizando un trapo limpio y seco.

Spectral Grey

| % by wt. | SG1 | SG3 | SG5 | SG6 | SG7 |
|----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| -5601 | 100 | 75 | -- | -- | -- |
| -5605 | -- | 25 | 100 | 48 | -- |
| -5607 | -- | -- | -- | 52 | 100 |

Nota: El mezclado de Spectral Grey debe ser activado y disuelto de forma normal.

ACTIVACION POR PESO

ACTIVACION POR PESO:

El peso es en gramos y acumulado. No tarar la balanza entre adiciones.

| Volumen | 0.20 L | 0.40 L | 0.60 L | 0.80 L | 1.00 L |
|----------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| P565-5601/5/7 | 165 | 330 | 495 | 660 | 826 |
| Endurecedor P210-844/845 | 222 | 444 | 666 | 887 | 1109 |
| Disolvente P850-16XX ó P852-1690 | 245 | 490 | 736 | 981 | 1226 |

INFORMACIÓN SOBRE VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en su forma lista para usar es de 540 g de VOC por litro. El contenido de VOC de este producto en su forma lista para usar es de 540 g/l. En función del modo de uso elegido, el contenido real de VOC del producto puede ser inferior al especificado en la norma europea.

Estos productos son para uso profesional exclusivamente y no deben utilizarse con fines distintos de los especificados. La información contenida en esta ficha técnica se basa en nuestros conocimientos científicos y técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario hacer todo lo que sea necesario con el fin de garantizar la idoneidad del producto para el fin pretendido.

Para información sobre higiene y seguridad, consulte la ficha correspondiente, 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

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry y Ecofast son marcas registradas de PPG Industries.

Copyright © 2007 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

