

Ficha Técnica

Agosto 2006

MASTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL

T0650

Fastbuild™

<i>Producto</i>		<i>Descripción</i>
<i>P540-400</i>	<i>Fastbuild</i>	- verde
<i>P540-401</i>		- blanco roto
<i>P540-402</i>		- gris
<i>P540-403</i>		- rojo
<i>P540-404</i>		- negro
<i>P540-411</i>		- beige
<i>P850-1335</i>	<i>Fastbuild</i>	<i>Disolventer</i>
<i>P850-930</i>		<i>Disolvente (Medio)</i>
<i>P850-1041</i>		<i>Disolvente (Lento)</i>
<i>P210-788</i>	<i>Fastbuild</i>	<i>Activador</i>

Descripción de Producto

Fastbuild posee excelentes propiedades anticorrosivas que lo convierten en una imprimación ideal para chasis de acero nuevo. También es una imprimación altamente versátil, la cual puede aplicarse a las numerosas superficies pintadas de los vehículos comerciales, incluidas pequeñas superficies de aluminio y pintura vieja. Esta flexibilidad lo convierte en una imprimación adecuada para trabajos de reparación en general. Puede utilizarse con acabados de 1 componente u de 2 componentes de CT **Nexa Autocolor** (y como aparejo de 1 componente y 2 componentes).



Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

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

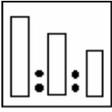
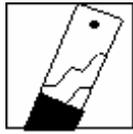
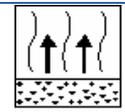
Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Ficha Técnica de Producto

Proceso estándar y rápido

	Airless	Airless Aire Asistido (Air Mix)	Fastbuild endurecido con Isocianato Pulverización Convencional en frío
	No es necesario disolvente	No es necesario disolvente	Fastbuild 3 parte Activador Fastbuild 1 parte P850-1041 ó P850-930, si es necesario
			Vida útil de la mezcla a 20°C : 4 horas Limpiar la pistola inmediatamente después de su utilización
	Listo al uso		20-26 seg. DIN4 (25-35 seg. BSB4)
			1.4 -1.8 mm 3.7-5.3 bar (55-80 psi)
	Airless : 0.28-0.38 mm (11-15 thou) 40-60° ángulo Presión de pintado: 100-200 bar (1500-3000 psi)	Airless Aire Asistido: 0.28-0.38 mm (11-15 thou) 40-60° ángulo Presión de pintado: 50-70 bar (800-1000 psi) Presión del cabezal de aire: hasta 1.6 bar (25 psi)	
	1-2 capas 50-75 micras (2-3 thou)		2 capas 25-37 micras (1-1.5 thou). Se necesita un mínimo de 2 capas en grandes áreas de acero desnudo, para obtener una Buena Resistencia a la corrosión.
	Para una optima protección del acero, el grosor de capa de la imprimación debe tener un mínimo de 50 micras (2 thou). En acero chorreado este grosor debe ser de 50 micras (2 thou) medido por encima de los picos de la superficie chorreada. Puede que sea necesario aplicar más capas, dependiendo del equipo utilizado, de la técnica de aplicación, del perfil del sustrato y de la proporción de mezcla escogida.		
	10-20 minutos entre capas, dependiendo del grosor de capa y de las condiciones de secado.		
	Secado al aire (20°C) Repintado: Mínimo de 2 horas – Toda la noche para un aspecto óptimo Manipulable: Aproximadamente 2 horas Totalmente seco: Toda la noche		
	No se recomienda el lijado al menos que sea necesario eliminar suciedad, entonces debe lijarse ligeramente una vez la superficie está totalmente seca (mínimo secado durante toda la noche).		

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

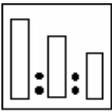
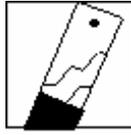
El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Ficha Técnica de Producto

HVLP y Aplicación Convencional			
	Pulverización en frío Modo Chasis	Pulverización en caliente 60-80°C	Aplicación General Imprimación/Aparejo
	Fastbuild 6 partes Disolvente 1 parte	Fastbuild hasta 8 partes Disolvente 1 parte Si es necesario La pintura a aplicar puede ser calentada en un aparato adecuado	Fastbuild 3 partes Disolvente 1 parte
	Se puede añadir disolvente extra para mejorar la fluidez		
	36-43 seg. DIN4 (50-60 seg. BSB4) a 20°C		20-25 seg. DIN4 (25-35 seg. BSB4) a 20°C
	1.8 mm 3.7 -5.3 bar (55-80 psi)	1.8-2.2 mm 3.7-5.3 bar (55-80 psi)	1.4 - 1.8 mm 3.7-4.3 bar (55-65 psi)
	1.3-1.5 mm Presión del cabezal de aire: 0.675 bar (10 psi) máximo		
	2 capas 50-60 micras (2-2.5 thou)	1-2 capas 37-60 micras (1.5-2.5 thou)	2 capas 25-60 micras (1-2.5 thou)
	Para una óptima protección del acero, el grosor de la capa de imprimación debe tener un mínimo de 50 (2 thou). En acero chorreado este grosor debe ser de 50 micras (2 thou) medido por encima de los picos de la superficie chorreada. Puede que sea necesario aplicar más capas, dependiendo del equipo utilizado, de la técnica de aplicación, del perfil del sustrato y de la proporción de mezcla escogida.		
	Secado al aire (20°C) : Repintado: Mínimo de 2 horas – Toda la noche para un aspecto óptimo Manipulable: Aproximadamente 2 horas Totalmente seco: Toda la noche		

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

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

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Notas Generales del Proceso

SUBSTRATES AND PREPARATION

SUBSTRATOS	PREPARACION	NOTAS
Acero	El chorreado o granallado es el tratamiento de superficie aconsejado para una máxima durabilidad y un óptimo empleo de la pintura. Alternativamente lijar concienzudamente usando P80-P180 (discos de lijado en seco) o P120-P220 lijado húmedo. Luego limpiar con P850-1378.	Superficie debe estar libre de aceites/grasas, partículas y/o óxido.
Acabados origen buen estado Imprimaciones origen buen estado Viejos acabados (1 y 2 componentes) buen estado Electrocoat buen estado Pequeñas áreas de aluminio	Lijar concienzudamente con discos de lija en seco P240- P320 ó en húmedo P400. Luego limpiar con P850-1378.	
GRP "Glasonite"	Limpiar con P273-901. Lijar a conciencia con discos de lijado en seco P240-P280 o en húmedo P320-P400. Finalmente limpiar con P850-1378.	Precaución con el lijado de GRP, ya que puede afectar al gelcoat que constituye el GRP.

Para una información más detallada sobre la preparación de sustratos específicos, ver la ficha técnica sobre "Preparación y Pretratamiento".

REPINTADO

Los tiempos de secado dependerán del espesor de la película y de las condiciones de secado. Al igual que otras imprimaciones, los tiempos de secado prolongados antes de aplicar una nueva capa, mejoran el aspecto final. Puede repintarse con aparejos tanto de 1 componente como 2 componentes de CT **Nexa Autocolor** (nunca con imprimación epoxy) (ejemplo: repintar con imprimación de la línea P595) ; ó directamente con acabados de 1 ó 2 componentes de CT **Nexa Autocolor**. Ver la ficha técnica de producto correspondiente para más detalles.

Fastbuild **NO** debe repintarse directamente con un sistema bicapa/disolvente; ejemplo: Turbo Plus™ Multistripe, línea P492- ó línea P497- **a menos** que haya sido activado.

Para mejorar la apariencia final del EHS Hi-Gloss 383™ se recomienda la aplicación de una imprimación de repintado (Línea P595-) antes de aplicar el acabado.

Los vehículos imprimados con Fastbuild que se mantienen a cubierto hasta 6 semanas se pueden repintar sin necesidad de lijado. Limpiar al vapor o lavando con P273-901, secar y desengrasar antes de volver a pintar. Si la imprimación se ha mantenido durante más de 6 semanas, entonces deberá lijarse antes de aplicar otros materiales.

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

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

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Ficha Técnica de Producto

INFORMACION SOBRE EL EQUIPO DE APLICACION

HVLP

La pistola HVLP más adecuada par la aplicación en productos de transporte comercial es la que está dotada de sistema de alimentación a presión.

Presión cabezal aire: 0.675 bar (10 psi) máximo

Presión de la pintura: 0.3-1.0 bar (5-15 psi)

Si se utilizan mangueras largas, deberá incrementarse la presión de la pintura.

Pulverización en caliente

Puede aplicarse en caliente vía Airless y con Airless Aire Aisitado (Air Mix)

SECADO

Los tiempos de secado citados son tiempos aproximados y pueden variar dependiendo de las condiciones de secado y del espesor de la capa. Una mala ventilación, temperaturas por debajo de 20° C y un excesivo espesor de la capa alargará los tiempos de secado.

ADICION DEL DISOLVENTE

Las proporciones de mezcla son sólo una referencia y deben ajustarse cuando sea necesario de acuerdo a necesidades individuales.

ADICION DEL ENDURECEDOR

Acabados de 2 componentes pueden aplicarse directamente sobre el fastbuild. Cuando el espesor no es muy importante se puede endurecer el Fastbuild con isocianato añadiendo el Activador P210-788. Esto dará un excelente secado, apariencia, resistencia al gravillonado y puede ser utilizado como selladora para sintéticos viejos (Nota: No se puede utilizar como selladora inhibidora del sangrado).

NO utilizar disolvente P850-1335 con el fastbuild endurecido con isocianato.

Si es necesario, puede repintar el fastbuild curado con isocianato con Hi-Gloss 383.

PROTECCION CONTRA LA CORROSION

Para una maxima protección contra la corrosion, el grosor de película seca no debería estar por debajo de las 50 micras (2 thou) medido sobre los picos de las superficies chorreadas.

IMPRIMACION DE ANCLAJE

Cuando se utiliza una imprimación anclaje sobre acero, Fastbuild protege los vehículos ó componentes hasta 1 año. Se recomienda un grosor de capa de 75-100 micras (3-4 thou) para este propósito.

CUBRICION

Aproximadamente 4m² por litro listo al uso de pintura con un espesor seco de 50 micras (2 thou).

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

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

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Estos productos son sólo para el pintado profesional de vehículos de automoción, y no deben utilizarse para otros propósitos distintos a los especificados. La información en esta TDS se basa en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas oportunas para asegurar que el producto se ajusta al propósito deseado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, 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

Ficha Técnica de Producto

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

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

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.