

Ficha Técnica Producto

Mayo 2013

MASTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL



J2292V

Barniz Cerámico SR 2K P190-6512 (con endurecedor P210-8815)

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P190-6512	Barniz Cerámico SR 2K
P210-8815	Endurecedor HS Plus
P850-1692/-1693/-1694/-1695	Disolvente 2K Bajo VOC
P852-1689	Disolvente - Exprés

Descripción del Producto

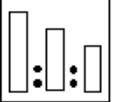



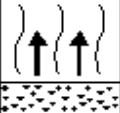


P190-6512 es un barniz 2K de altos sólidos resistente al rayado para la reparación y el repintado de vehículos acabados en origen con barniz cerámico o resistente al rayado. Ha sido diseñado para usarlo sobre sistemas bicapa de base agua. Este barniz está basado en la tecnología CerámiClear que proporciona una excelente resistencia al rayado, dando dureza y durabilidad en el acabado con excelente brillo para todo tipo de reparaciones.

Preparación / Substratos

P190-6512 solo debe aplicarse encima de:

- P989-línea bicapa Aquabase Plus™
- Pintura original en buenas condiciones. La pintura original debe lijarse previamente (por ejemplo: con Scotchbrite Gris Ultrafino con P562-106) y repasar con Limpiador de carrocerías de Nexa Autocolor P980-9010 o P980-8252 antes de la aplicación del P190-6512.

PROCESO

	Sistema Estándar	Sistema Rápido
	P190-6512 3 partes P210-8815 1 parte P850-1692/3/4 0.5 partes	P190-6512 3 partes P210-8815 1 parte P850-1689 0.5 partes
	19-21 secs. DIN4 at 20°C Vida de la mezcla a 20°C: 1 hora	19-21 secs. DIN4 at 20°C Vida de la mezcla a 20°C: 30 minutos
	PICO DE FLUIDO Alimentación por gravedad: 1.2-1.4 mm Alimentación por succión: 1.4-1.6 mm Presión de entrada : Consultar las instrucciones del fabricante (normalmente 2 bar/30 psi)	
	Proceso Convencional a 2 capas Aplicar 2 capas simples para dar 50-75 micras de película seca. Permitir una evaporación entre capas de 5-7 minutos. Proceso Exprés (sistema de reparación a una visita) Aplicar una capa fina/media seguida de una capa completa para conseguir 50 micras de película seca. La primera capa debe ser aplicada a todos los paneles a reparar antes de la aplicación de la segunda capa. Para menos de 3 paneles, permitir evaporar 2-3 minutos entre capas. Para más de 3 paneles no es necesario dejar tiempos de evaporación.	
	5 - 10 minutos de evaporación antes de dar calor dependiendo del tipo de cabina.	
	Hornear a temperatura metal 60°C : 35 minutos En servicio: Cuando enfríe	Hornear a temperatura metal 60°C : 20 - 30 minutos En servicio: Cuando enfríe
	Onda Corta: 8-15 minutos, potencia máxima Onda Media: 15 minutos, potencia máxima (dependiendo del color y del equipo)	

Ficha técnica del producto



General Process Notes

PROCESO PARA DIFUMINADOS

Aplicar barniz a toda la pieza o hasta una línea de corte. Si difumina el barniz, asegúrese que cubre la zona con bicapa y sólo difumine dentro la zona preparada. Use disolvente para difuminados P850-1621, para disolver los extremos del pulverizado.

Por favor siga el proceso para difuminados específico para Base bicapa / Barniz.

ELECCIÓN DEL DISOLVENTE

La opción del disolvente será la 16xx , y se usarán en la aplicación dependiendo de la temperatura, la circulación del aire en cabina y del tamaño de la reparación. Las siguientes recomendaciones son sólo una guía :-

Disolvente: 16xx 2K Bajo VOC: Temperatura Ideal

P850-1692 Bajo VOC Rápido: hasta 25°C

P850-1693 Bajo VOC Medio: 20-30°C

P850-1694 Bajo VOC Lento : 25-35°C

P850-1695 Bajo VOC Extra Lento: más de 30°C

En general use disolventes más lentos en cabinas de pintado con rápida circulación del aire, para trabajos grandes y altas temperaturas. Use disolvente rápido para cabinas de pintado con circulación del aire lenta, para aplicaciones de pequeñas reparaciones o temperaturas frías

TEMPERATURA DE LA PINTURA

Como con todos los sistemas de la pintura, la mejor aplicación se consigue cuando la pintura, el endurecedor y el disolvente se usan en una temperatura de aplicación de entre (20-25°C) . Esto es particularmente importante para los sistemas de los altos sólidos. El resultado de la aplicación puede verse afectado negativamente si la pintura se aplica por debajo de 15°C.

SECADO INFRAROJOS

Los tiempos de secado dependerán del color y de los equipos. Para más detalles consultar los detalles del fabricante.

Cuando use bicapa Aquabase Plus, es particularmente importante que la base bicapa esté completamente seca antes de aplicar el barniz.

REPINTADO

P190-6512 es completamente repintable después del secado.

RECTIFICACION Y PULIDO

Como P190-6512 tiene un acabado del alto brillo, por lo general no necesita ser pulido.. Sin embargo, si la suciedad es un problema, puede pulir a máquina con el sistema de pulido de Nexa Autocolor (SPP). Para una apariencia óptima, termine con un Pulimento sin Silicona. Para pulir el Barniz P190-6512 se recomienda dejar transcurrir de 1 a 24 horas después del pintado y secado completo.

OTROS PUNTOS A TENER EN CONSIDERACIÓN

Cuando se utilizan productos de 2 componentes se recomienda fervientemente limpiar la pistol justo después de su uso.



Información del Proceso

GUÍA DE MEZCLA POR PESO

Cuando se requiera un volumen de mezcla de barniz determinado, la mezcla en peso es la mejor opción. Para ello puede usar las siguientes indicaciones. Estos pesos son acumulados – Por favor **NO tarar la balanza entre la adición de un producto y el siguiente.**

GUIA DE MEZCLA EN PESO usando disolventes 16xx

Volumen total de RFU (Litros)	Peso P190-6512	Peso P210-8815	Peso P850-1692/93/94/95 o P852-1689
0.10 L	66 g	90 g	99 g
0.25 L	166 g	226 g	248 g
0.33 L	219 g	298 g	328 g
0.60 L	396 g	540 g	594 g
0.75 L	499 g	677 g	745 g
1.0 L	665 g	903 g	994 g

Ficha técnica del producto



Notas al Proceso General Mejores Prácticas con los Productos UHS

Condiciones de almacenaje de la pintura

Mantener la pintura lista al uso en buenas condiciones para asegurar una correcta viscosidad.

Mezclado y preparando el producto listo al uso

Activar con precisión y si es posible vía peso.

Cuando la mezcla debe ser en volumen, utilizar únicamente un vaso de mezcla cilíndrico (evitar envases cónicos con la regla de mezclas correcta. Si se utiliza un envase con medidas de volumen en porcentajes, asegurarse que los porcentajes dan las cantidades correctas.

Asegurarse que los endurecedores y disolventes han sido mezclados correctamente. Productos de altos sólidos o de alta viscosidad pueden tener un tiempo de mezclado mayor, por lo que una buena práctica sería mezclar primero el endurecedor y después, previo al mezclado añadir el disolvente.

Utilizar el producto mezclado tan rápido como sea posible.

Elegir el endurecedor correcto para el ciclo de horneado requerido.

Mantenerse dentro de los niveles de aditivos recomendados.

No supercar nunca los niveles recomendados para los aditivos (como por ejemplo los flexibilizantes).

Técnica de aplicación, proceso y elección de los equipos

Utilizar los ajustes correctos para la pistola y ajustarla correctamente.

Realizar una aplicación en "una visita" siempre que sea posible, hay que seguir el consejo dado en el apartado de aplicación.

Comprobar que la cabina esté funcionando correctamente. Si fuese necesario realizar una comprobación del horno asegurando que se consigue la temperatura metal, especialmente en las zonas bajas de la reparación.

Las recomendaciones de Nexa Autocolor están basadas en tiempos en los que se ha llegado a la temperatura metal correcta, por lo que debería realizarse siempre el horneado destinado a cada trabajo en cuestión.



INFORMACION VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.d) listo al uso es máximo 420g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 420g/l.

Dependiendo del modo que lo usemos el VOC de este producto listo al uso puede ser más bajo que el especificado por la Directiva de la UE.

Estos productos son sólo para el pintado profesional del automóvil y no para otros usos que los especificados. La información de esta Ficha Técnica se basa en el conocimiento científico y técnico actual, y es responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias para asegurar la idoneidad del producto al propósito requerido.

Para más información de Seguridad e Higiene consultar por favor las Hojas de Seguridad también en: <http://es.nexaautocolor.com/es/>

Para más información, póngase en contacto con:

PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2
08191 Rubi (Barcelona)
España
Tel : +34 93 565 03 25

Página 6 de 6

Nexa Autocolor®, **ZK®**, **Aquabase®**, **Aquadry®** and **Ecofast®**
are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2012 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc.

Scotch-Brite y Trizact son marcas registradas de 3M

Soluciones Innovadoras para la Reparación