

Ficha Técnica de Producto



SÓLO PARA USO PROFESIONAL

J2470V

Barniz HS Plus P190-6676

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P190-6676	Barniz HS Plus
P210-870	Endurecedor 2K HS – Express
P210-872	Endurecedor 2K HS – Rápido
P210-875	Endurecedor 2K HS – Medio
P210-877	Endurecedor 2K HS – Lento
P850-1621	Diluyente para difuminados en Aerosol

Descripción del Producto

P190-6676 es un barniz acrílico 2 componentes de altos sólidos. Ofrece un acabado duradero de alto brillo y es adecuado para cualquier tipo de reparación.

El barniz P190-6676 HS Plus ofrece un amplio abanico de opciones de proceso, desde el sistema Súper Express de 15 minutos a 60°C para los procesos más rápidos de pequeñas reparaciones, hasta el sistema de 35 minutos a 60°C (temperatura metal) ideal para condiciones de aplicación de altas temperaturas.

Por razones de emisiones de VOC, P190-6676 ha sido diseñado para aplicarse con pistolas “compliant” de baja emisión. Puede utilizarse en dos modos, aplicación estándar de dos manos, o aplicación a una mano ligera/media seguida de una mano cargada sin tiempo de evaporación.

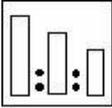
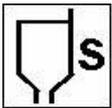
Substratos/Preparación

P190-6676 debe sólo aplicarse sobre:

- Bicapa Aquabase™ y Aquabase Plus
- Pintura existente en buenas condiciones. Antes debe lijarse con papel abrasivo. (P.Ej. con Scotchbrite™ Ultrafino Gris con P562-100 o P562-106) y limpiar con P980-9010 o P980-8252

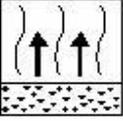
Innovating Repair Solutions

Proceso Lento, Estándar, Rápido y Express

	Proceso Estándar y Lento	Proceso Rápido y Express
	P190-6676 3.5 partes P210-875/877 1 parte	P190-6676 3.5 partes P210-870/872 1 parte
	18-20 segundos. DIN4 a 20°C	18-20 segundos. DIN4 a 20°C
	Vida útil a 20°C: 2 horas con 875 Vida útil a 20°C: 2.5 horas con 877 Se recomienda que el barniz sea activado justo antes su aplicación. Con el proceso rápido, la aplicación se tiene que realizar lo antes posible tras la activación.	Vida útil a 20°C: 30-40 minutos con 870 Vida útil a 20°C: 1 hora con 872 Se recomienda que el barniz sea activado justo antes su aplicación. Con el proceso Express, la aplicación se tiene que realizar lo antes posible tras la activación.
	Pistola Gravedad : 1.2-1.4 mm Succión : 1.4-1.6 mm Presión : 0.7 bar/10 psi max (air cap)	Pistola Gravedad : 1.2-1.4 mm Succión : 1.4-1.6 mm Presión : 0.7 bar/10 psi max(air cap)
	Pistola Gravedad : 1.2-1.4 mm Succión : 1.4-1.6 mm Presión Entrada : Ver instrucciones del fabricante de pistolas, normalmente 2 bar (entrada)	Pistola Gravedad : 1.2-1.4 mm Succión: 1.4-1.6 mm Presión Entrada: Ver instrucciones del fabricante de pistolas, normalmente 2 bar (entrada)
	<p>Proceso convencional de dos capas Aplicar 2 manos simples hasta dar 50-75 micras de espesor de película seca Dejar 5 -7 minutos de tiempo de evaporación entre cada capa.</p> <p>Proceso de una mano Aplicar 1 mano ligera/media fluida seguida de una mano completa para conseguir 50 micras de espesor de película seca. La primera capa se tiene que aplicar a todos los paneles antes de la aplicación de la segunda. Para menos de 3 paneles, dejar 2-3 minutos de evaporación entre dos aplicaciones. Para más de 3 paneles, no es necesario un tiempo de evaporación.</p>	



Proceso Lento, Estándar, Rápido y Express

	Proceso Estándar y Lento	Proceso Rápido y Express																																							
	0 - 5 minutos de evaporación antes de horneado, según tipo de cabina.	0 - 5 minutos de evaporación antes de horneado, según tipo de cabina.																																							
	<p>Horneado a temperatura metal de :</p> <table> <tr> <td></td> <td><u>P210-875</u></td> <td><u>P210-877</u></td> </tr> <tr> <td>70°C :</td> <td>20 minutos</td> <td>25 minutos</td> </tr> <tr> <td>60°C :</td> <td>35 minutos</td> <td>40 minutos</td> </tr> <tr> <td>50°C :</td> <td>70 minutos</td> <td>80 minutos</td> </tr> </table> <p>En servicio : al enfriarse</p> <p>Secado al aire (20°C) :</p> <table> <tr> <td>Libre de polvo:</td> <td>40-50 mins</td> <td>60 minutos</td> </tr> <tr> <td>Manipulable:</td> <td>6 horas</td> <td>8 horas</td> </tr> <tr> <td>En servicio :</td> <td>16 horas</td> <td>24 horas</td> </tr> </table>		<u>P210-875</u>	<u>P210-877</u>	70°C :	20 minutos	25 minutos	60°C :	35 minutos	40 minutos	50°C :	70 minutos	80 minutos	Libre de polvo:	40-50 mins	60 minutos	Manipulable:	6 horas	8 horas	En servicio :	16 horas	24 horas	<p>Horneado a temperatura metal de:</p> <table> <tr> <td></td> <td><u>P210-872</u></td> <td><u>P210-870</u></td> </tr> <tr> <td>60°C :</td> <td>25 minutos</td> <td>15 minutos</td> </tr> <tr> <td>50°C :</td> <td>50 minutos</td> <td>30 minutos</td> </tr> </table> <p>En servicio : al enfriarse</p> <p>Secado al aire (20°C) :</p> <table> <tr> <td>Libre de polvo</td> <td>20-30 min</td> <td>20 mins.</td> </tr> <tr> <td>Manipulable</td> <td>4 horas</td> <td>2 horas</td> </tr> <tr> <td>En servicio</td> <td>12 horas</td> <td>8 horas</td> </tr> </table>		<u>P210-872</u>	<u>P210-870</u>	60°C :	25 minutos	15 minutos	50°C :	50 minutos	30 minutos	Libre de polvo	20-30 min	20 mins.	Manipulable	4 horas	2 horas	En servicio	12 horas	8 horas
	<u>P210-875</u>	<u>P210-877</u>																																							
70°C :	20 minutos	25 minutos																																							
60°C :	35 minutos	40 minutos																																							
50°C :	70 minutos	80 minutos																																							
Libre de polvo:	40-50 mins	60 minutos																																							
Manipulable:	6 horas	8 horas																																							
En servicio :	16 horas	24 horas																																							
	<u>P210-872</u>	<u>P210-870</u>																																							
60°C :	25 minutos	15 minutos																																							
50°C :	50 minutos	30 minutos																																							
Libre de polvo	20-30 min	20 mins.																																							
Manipulable	4 horas	2 horas																																							
En servicio	12 horas	8 horas																																							
	Onda corta : 8-15 mins potencia máxima (dependiendo del color y del equipo)																																								



Notas Generales de Proceso

RATIOS PARA OPCIONES DE MATIZADO, TEXTURADO Y FLEXIBILIZADO

Usando el P565-554, es posible reducir el brillo del P190-6676. Añadir el P565-7210/7220 puede servir para dar un acabado texturado. Para usar sobre plásticos flexibles, el P100-2020 se puede utilizar. La siguiente tabla proporciona **1 LITRO DE MEZCLA EN PESO**, listo al uso, para varias apariencias finales.

Son pesos en gramos acumulados. **NO TARAR** la balanza entre adiciones.

A pesar de que el P190-6676 no requiere normalmente diluyente, algunos de estos ratios necesitan diluyente para conseguir viscosidad. Se puede ver en la tabla a continuación.

Guía para usar disolventes 2K P850-1692/1693/1694

Substrato	Apariencia	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Endurecedor HS Plus	Disolvente 16XX
Rígido	Brillo	761g	-	-	-	-	997g	-
	Semi-brillo	565g	811g	-	-	-	989g	-
	Mate	452g	847g	-	-	-	989g	-
	Texturado fino	331g	-	685g	-	-	789g	950g
	Texturado grueso	452g	-	-	768g	-	911g	965g
Flexible	Brillo	521g	-	-	-	761g	925g	988g
	Semi-brillo	288g	519g	-	-	652g	856g	979g
	Mate	242g	595g	-	-	706g	896g	984g
	Texturado fino	234g	-	535g	-	642g	826g	968g
	Texturado grueso	323g	-	-	549g	697g	951g	990g



Notas Generales de Proceso

PROCESO DE DIFUMINADO

El barniz HS P190-6676 2K se puede difuminar utilizando el **Diluyente para difuminados en aerosol P850-1621**.

Por favor, consultar la ficha técnica M1000V del diluyente para difuminados en aerosol para más detalles sobre la técnica de difuminados en la reparación.

ELECCIÓN DEL ENDURECEDOR

P210-877 Ideal para grandes reparaciones a altas temperaturas (>34°C). 40 minutos a 60°C temperatura metal.

P210-875 Adecuado para todo tipo de operación. 35 minutos a 60°C temperatura metal.

P210-872 Ideal para procesos rápidos en la reparación de paneles 25 minutos a 60°C temperatura metal.

P210-870 Adecuado para procesos de reparaciones pequeñas o medias 15 minutos a 60°C temperatura metal

TEMPERATURA DE PINTADO

Como con otros sistemas de pintado, la aplicación óptima se logra si la cabina de pintado llega a alcanzar la temperatura de entre 20-25°C. Esto es particularmente importante para los sistemas de ultra altos sólidos. Se recomienda que cuando la pintura esté a temperaturas frías se caliente a un mínimo de 15°C antes de la aplicación. Debajo de esta temperatura la aplicación de la pintura puede afectarse considerablemente

SECADO INFRA-ROJOS

El tiempo de secado dependerá de los equipos y el color. Revisar las instrucciones del fabricante para más detalles.

Cuando use bicapa Aquabase o Aquabase Plus, es importante asegurarse que la base está totalmente seca antes de aplicar el barniz.

REPINTADO

P190-6676, en los procesos estándares y Express, es completamente repintable después del tiempo "en servicio".

RECTIFICACIÓN Y PULIDO

Normalmente no es necesario pulir P190-6676 por su alto nivel de brillo. Sin embargo, si fuera necesario por suciedad, lijar con P1500 o más fino, después pular utilizando máquina con un pulimento de calidad como SPP el Sistema de Pulido (vea la TDS SPP PDS). El Pulido de P190-6676 es más fácil entre 1 y 24 horas después "en el servicio" y los tiempos de secado.

PINTURA DE PLÁSTICOS

Usar el sistema de pintura para plásticas estándar de **Nexa Autocolor** (ver las fichas técnicas).

OTROS PUNTOS A TENER EN CUENTA

Cuando se use un producto de 2 componentes es muy recomendable limpiar inmediatamente la pistola pintura de su uso.



Guía para la Mezcla en Peso

GUÍA PARA LA MEZCLA EN PESO

Cuando se desee mezclar un volumen determinado de barniz, puede realizar la mezcla en peso siguiendo la recomendación de abajo.

Los pesos son acumulados. NO tarar la balanza entre las adiciones.

Volumen Objetivo de Pintura RFU (Litros)	Peso P190-6676	Peso P210-870/-872/-875/-877
0.10 L	76 g	100 g
0.20 L	152 g	199 g
0.25 L	190 g	249 g
0.33 L	251 g	329 g
0.50 L	380 g	498 g
0.75 L	570 g	747 g
1.0 L	761 g	997 g
1.5 L	1141 g	1496 g
2.0 L	1521 g	1994 g
2.5 L	1902 g	2493 g

Información sobre VOC

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 420g/litros de VOC.

El contenido de VOC de este producto en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 420g/litros. Según el modo de uso elegido, el VOC real de este producto 'listo para usar' puede ser inferior al especificado por el Código Directivo de la UE.

Nota:

Combinaciones de este producto con P565-554, P100-2020, P565-7210 o P565-7220 producirán una película de pintura con propiedades especiales tal como define la Directiva UE.

En estas combinaciones específicas: El valor límite en la UE para este producto (categoría de producto: IIB.e) en la forma listo al uso es como máximo 840g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto en la forma listo al uso es como máximo 840g/litro.

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

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

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry, Belco and Ecofast are trademarks of PPG Industries.
Copyright © 2006 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

Scotchbrite is a trademark of 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions