

# Ficha Técnica de Producto

SÓLO PARA USO PROFESIONAL



# J2070V

## Barniz 2K HS Plus P190-6690

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P190-6690	Barniz 2K HS Plus
P210-870	Endurecedor 2K HS Plus - Express
P210-872	Endurecedor 2K HS Plus – Rápido
P210-875	Endurecedor 2K HS Plus – Medio
P210-877	Endurecedor 2K HS Plus - Lento/Altas Temperaturas
P850-1692/-1693/-1694	Disolventes 2K Bajo VOC
P852-1685	Acelerador para Barniz 2K HS Plus
P850-1621	Diluyente para difuminados en Aerosol

### Descripción de Producto

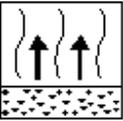
P190-6690 es un barniz 2 componentes de altos sólidos. Ofrece un acabado duradero de alto brillo y es adecuado para cualquier tipo de reparación.

El barniz P190-6690 2K HS Plus ofrece un amplio abanico de opciones de proceso, desde el sistema Súper Express de 10 minutos a 60°C (temperatura metal) para los procesos más rápidos de pequeñas reparaciones, hasta el sistema de 40 minutos a 60°C (temperatura metal) ideal para condiciones de aplicación de altas temperaturas.

Por razones de emisiones de VOC, P190-6690 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.

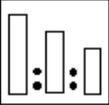
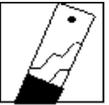
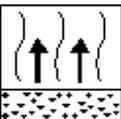
### Substratos/Preparación



	<p>0 - 5 minutos de evaporación antes de horneado según tipo de cabina.</p>	<p>0 - 5 minutos de evaporación antes de horneado según tipo de cabina.</p>																																													
	<p>Horneado a temperatura metal de:</p> <table border="0"> <tr> <td colspan="2"><b><u>P210-875</u></b></td> <td><b><u>P210-877</u></b></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> <tr> <td colspan="3">En servicio : al enfriarse</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Secado al aire (20°C) :</td> </tr> <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>	<b><u>P210-875</u></b>		<b><u>P210-877</u></b>	70°C :	- 20 minutos	25 minutos	60°C :	- 35 minutos	40 minutos	50°C :	- 70 minutos	80 minutos	En servicio : al enfriarse			Secado al aire (20°C) :			Libre de polvo-	40-50 mins.	60 minutos	Manipulable -	6 horas	8 horas	En servicio :	- 16 horas	24 horas	<p>Bake at metal temp. of :</p> <table border="0"> <tr> <td colspan="2"><b><u>P210-872</u></b></td> </tr> <tr> <td>70°C :</td> <td>- 15 minutos</td> </tr> <tr> <td>60°C :</td> <td>- 25 minutos</td> </tr> <tr> <td>50°C :</td> <td>- 50 minutos</td> </tr> <tr> <td colspan="2">En servicio : al enfriarse</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Secado al aire (20°C) :</td> </tr> <tr> <td>Libre de polvo</td> <td>- 20-30 mins.</td> </tr> <tr> <td>Manipulable -</td> <td>4 horas</td> </tr> <tr> <td>En servicio -</td> <td>12 horas</td> </tr> </table>	<b><u>P210-872</u></b>		70°C :	- 15 minutos	60°C :	- 25 minutos	50°C :	- 50 minutos	En servicio : al enfriarse		Secado al aire (20°C) :		Libre de polvo	- 20-30 mins.	Manipulable -	4 horas	En servicio -	12 horas
<b><u>P210-875</u></b>		<b><u>P210-877</u></b>																																													
70°C :	- 20 minutos	25 minutos																																													
60°C :	- 35 minutos	40 minutos																																													
50°C :	- 70 minutos	80 minutos																																													
En servicio : al enfriarse																																															
Secado al aire (20°C) :																																															
Libre de polvo-	40-50 mins.	60 minutos																																													
Manipulable -	6 horas	8 horas																																													
En servicio :	- 16 horas	24 horas																																													
<b><u>P210-872</u></b>																																															
70°C :	- 15 minutos																																														
60°C :	- 25 minutos																																														
50°C :	- 50 minutos																																														
En servicio : al enfriarse																																															
Secado al aire (20°C) :																																															
Libre de polvo	- 20-30 mins.																																														
Manipulable -	4 horas																																														
En servicio -	12 horas																																														
	<p>Onda corta : 8-15 mins potencia máxima (dependiendo del color y el equipo)</p>																																														

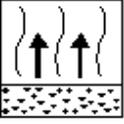


## Proceso Estándar y Rápido

	Sistema Express	Sistema Súper Express
	P190-6690 3 partes P210-870 1 parte P850-1692/-1693/ -1694 0.6 partes/15%	P190-6690 3 partes P210-870/..... 1 parte P852-1685 0.6 partes/15%
	18-20 segs. DIN4 a 20°C	18-20 segs. DIN4 a 20°C
	Vida de la mezcla a 20°C : 30-45 mins	Vida de la mezcla a 20°C: 15-25 mins
	<u>Pico de fluido:</u> Alim. gravedad: entre 1.3 y 1.4 mm Alim. succión: entre 1.5 y 1.6 mm Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola	<u>Pico de fluido:</u> Alim. gravedad: entre 1.3 y 1.4 mm Alim. succión: entre 1.5 y 1.6 mm Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aplicar 2 manos simples hasta dar 50-60 micras de espesor de película seca</li> <li>○</li> <li>2. Aplicar 1 mano ligera/media fluida seguida de una mano completa para conseguir 45-50 micras de espesor de película seca.</li> </ol>	
	<p>Entre manos: -</p> <p>Aplicación 1. 5 - 7 minutos dependiendo de las condiciones de cabina y de la combinación de endurecedor/disolvente escogida.</p> <p>○</p> <p>Aplicación 2. *Para menos de 3 paneles, 2 - 3 minutos. Para más de 3 paneles no se requiere tiempo de evaporación entre manos.</p>	



## Proceso Estándar y Rápido (cont.)

	<p>0 - 5 minutos de evaporación antes de horneado según tipo de cabina.</p>	<p>0 - 5 minutos de evaporación antes de horneado según tipo de cabina.</p>
	<p>Horneado a temperatura metal de:</p> <p>60°C : - 15 minutos                      50°C : - 30 minutos                      En servicio : al enfriarse</p> <p>Secado al aire (20°C) :                      Libre de polvo - 20 mins.                      Manipulable - 2 horas                      En servicio - 8 horas</p>	<p>Horneado a temperatura metal de:</p> <p>60°C : -870/10 minutos, -872/20 minutos                      50°C : -870/20 minutos, -872/40 minutos                      En servicio : al enfriarse</p> <p>Secado al aire (20°C) :                      Libre de polvo - 15 - 20 mins                      Manipulable - 1½ - 2 horas                      En servicio - 6 - 8 horas                      Dependiendo del endurecedor utilizado (-870 o -872)</p>
	<p>Onda corta : 8 - 15 mins a potencia máxima (dependiendo del color y el equipo)</p>	

Ficha técnica del producto



## Notas Generales de Proceso

### PROCESO DE DIFUMINADO

Aplicar el barniz a todo el panel o hasta la línea de corte. Si se difumina con el barniz, es importante cubrir los bordes del color bicapa y sólo difuminar dentro de la superficie preparada. Usar el Disolvente para Difuminados en Aerosol P850-1621 para diluir el pulverizado.

Consultar Ficha Técnica de Procesos de Difuminado para ver el proceso de difuminado completo bicapa/barniz.

### ELECCIÓN DE ENDURECEDOR Y DISOLVENTE

- P210-877** Ideal para reparaciones grandes a altas temperaturas de aplicación (>34°C). Secado en 40 minutos a 60°C temperatura metal.
- P210-875** Sistema estándar de 35 minutos a 60°C ideal para cualquier tipo de reparación.
- P210-872** Ideal para procesos rápidos en reparaciones medianas. Secado en 25 minutos a 60°C temperatura metal.
- P210-870** Permite un proceso rápido en reparaciones pequeñas o medianas, con un secado de 15 minutos a 60°C temperatura metal.

La elección del disolvente debe realizarse según la temperatura de aplicación, el movimiento del aire y el tamaño de la reparación. La siguiente recomendación sirve sólo como guía:-

#### Disolvente : Temperatura ideal :

P850-1692	hasta 22°C
P850-1693	20-32°C
P850-1694	más de 30°C
P852-1685	hasta 25°C

En general, usar un disolvente más lento in cabinas con movimiento rápido de aire, reparaciones grandes y aplicaciones con altas temperaturas. Utilizar un disolvente más rápido en cabinas con movimiento lento de aire, reparaciones pequeñas y aplicaciones a temperaturas más bajas.

### TEMPERATURA DE LA PINTURA

Como en otros sistemas de pintado, la aplicación a pistola óptima se consigue cuando la pintura alcanza la temperatura ambiente (entre 20-25°C) antes de su aplicación. Esta sugerencia es especialmente importante en sistemas de altos sólidos. Se recomienda encarecidamente que la pintura fría se caliente hasta un mínimo de 15°C antes de su aplicación. Por debajo de esta temperatura el rendimiento de la aplicación puede verse afectado negativamente.

### SECADO POR INFRA-ROJOS

Los tiempos de secado dependen del color y el equipo. Ver instrucciones del fabricante para detalles de configuración.

Cuando utilice Aquabase o Aquabase Plus es especialmente importante que la base bicapa esté completamente seca antes de aplicar el barniz.

### REPINTADO

P190-6690, tanto en sistema estándar como express, es totalmente repintable transcurridos los tiempos de secado "en servicio".



## Notas Generales de Proceso

### REDUCCIÓN DE NIVELES DE BRILLO

El nivel de brillo de P190-6690 puede reducirse añadiendo el Agente Matizante 2K P565-554 según cantidad establecida en la fórmula de color. Alternativamente puede seguirse la siguiente indicación: -

Nivel de Brillo :	P190-6690	P565-554
Semi-brillo	2 partes (67%)	1 parte (33%)
Cáscara huevo	3 partes (60%)	2 partes (40%)
Mate	1 parte (50%)	1 parte (50%)

Esta mezcla debe activarse y diluirse como el P190-6690 estándar. Cuando se requiera un acabado mate para una pieza de plástico, ver Ficha Técnica de sistema de pintado de **Nexa Autocolor**.

### RECTIFICACIÓN Y PULIDO

Normalmente no es necesario el pulido de P190-6690 debido al brillo de su acabado. Sin embargo, si hubieran restos de suciedad, lijar con P1500 o más fino, pulir a máquina con un pulimento de calidad como el sistema de pulido SPP (ver Ficha Técnica de SPP). El pulido de P190-6690 es más fácil entre la 1 y las 24 horas después del tiempo de secado para entrar "en servicio".

### PINTADO DE PLÁSTICOS

Use el sistema de pintado de plásticos de **Nexa Autocolor** (ver Ficha Técnica)

### OTROS PUNTOS

Cuando se utilicen productos de dos componentes, se recomienda encarecidamente limpiar la pistola inmediatamente después de su uso.

## Notas Generales de Proceso

### 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.

GUÍA DE MEZCLA EN PESO			
Volumen Objetivo de Pintura RFU (Litros)	Peso P190-6690	Peso P210-870/-872/-875/-877	Peso P850-1692/1693/1694 / P852-1685
0.10 L	65 g	88 g	98 g
0.20 L	129 g	175 g	196 g
0.25 L	161 g	219 g	245 g
0.33 L	213 g	289 g	324 g
0.50 L	323 g	438 g	491 g
0.75 L	484 g	656 g	736 g
1.0 L	645 g	875 g	982 g
1.5 L	968 g	1312 g	1473 g
2.0 L	1291 g	1750 g	1964 g
2.5 L	1613 g	2187 g	2454 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.

**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](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

**Para más información, póngase en contacto con:**

**Nexa Autocolor**

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