

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

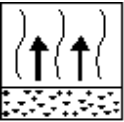


Descripción de Producto

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.

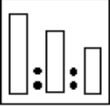




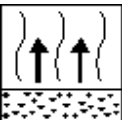
Por razones de emisiones de VOC, P190-6690 ha sido diseñado para aplicarse con pistolas “compliant” de baja emisión. Puede utilizarse en dos modos, aplicación estándar de dos manos, o aplicación a una mano ligera/media seguida de una mano cargada sin tiempo de evaporación.

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"><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> <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>	<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	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"><u>P210-872</u></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>	<u>P210-872</u>		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
<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																																													
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																																													
<u>P210-872</u>																																															
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>																																														

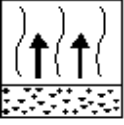




Proceso Estándar y Rápido

	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
	1. Aplicar 2 manos simples hasta dar 50-60 micras de espesor de película seca O 2. Aplicar 1 mano ligera/media fluida seguida de una mano completa para conseguir 45-50 micras de espesor de película seca.	
	Entre manos: - Aplicación 1. 5 - 7 minutos dependiendo de las condiciones de cabina y de la combinación de endurecedor/disolvente escogida. O Aplicación 2. *Para menos de 3 paneles, 2 - 3 minutos. Para más de 3 paneles no se requiere tiempo de evaporación entre manos.	



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

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