

Ficha técnica de Producto

Mayo 2012

MASTER INTERNACIONAL
EXCLUSIVAMENTE PARA USO PROFESIONAL



J2770V

Barniz HS Plus P190-7000

| <i>Producto</i> | <i>Descripción</i> |
|-----------------------------|------------------------------|
| P190-7000 | Barniz HS Plus |
| P210-8815 | Endurecedor HS Plus |
| P850-1692/-1693/-1694/-1695 | Disolvente 2K bajo en VOC |
| P852-1689 | Disolvente exprés 2K HS Plus |

Descripción del producto

El barniz P190-7000 ha sido diseñado con una excelente mojabilidad y extensión en la aplicación, mientras que se reducen los tiempos de proceso de aplicación asociados con reparaciones medias y reparaciones completas en hornos de 20 minutos a 60°C. Se consiguen excelentes resultados en cabinas de secado antiguas o en aquellas cabinas que no pueden llegar a las temperaturas metal exigidas para otros barnices. Dentro de los procesos de secado existe también la opción de 10 minutos para zonas a reparar de pequeño tamaño.

El aumento en las propiedades de resistencia al rayado hacen que este barniz sea la elección perfecta para acabados de elevada duración junto a un eficiente proceso de reparación.






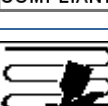

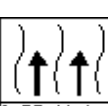

Soportes/Preparación

P190-7000 solo se debe aplicar sobre:

- Bases bicapa **Aquabase Plus de la línea P989**
- Pintura vieja en buen estado. La pintura vieja se debe lijar (por ejemplo con **Scotch-Brite™** gris y P562-100) y limpiar con Nexa Aquabase Plus Precleaner P980-8252 antes de la aplicación el barniz P190-7000.

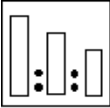

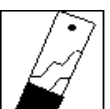




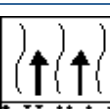



Sistema Estándar

| Sistema de Aplicación Estándar | |
|--|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> • P190-7000: 3 partes • P210-8815: 1 parte • P852-16**: 0.6 partes |
|  | 18-20 segundos. DIN4 a 20°C |
|  | Vida útil de la mezcla a 20 °C: 75 minutos Se recomienda que el barniz se active y diluya justo antes de la aplicación. |
|  | Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1.2mm |
|  | Pico de fluido Alimentación por gravedad: 1.2-1.3 mm Presión de entrada: Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola (normalmente con una presión de entrada de 2 bar o 30 psi) |
|  | Proceso Exprés (1 visita) Aplique una mano ligera seguida de una mano completa para obtener 50 µ de espesor de capa seca. La primera mano debe aplicarse sobre todos los paneles antes de aplicar la segunda mano. Si son menos de 3 paneles, deje que transcurra 2-3 minutos de evaporación entre capas. Si son más de 3 paneles, no se necesita tiempo de evaporación. |
|  | Se requieren 0-5 minutos de evaporación antes del estufado, en función del tipo de horno |
|  | Estufado a temperatura metal: <u>P210-8815</u> 60°C : 20 minutos 50°C : 30 minutos |
|  | Onda corta: 8-15 a potencia máxima (los resultados dependen del color y del equipo IR). Temperatura metal entre 90°C y 100°C |



Proceso Super Exprés

| Sistema Super Exprés | |
|--|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> • P190-7000: 3 partes • P210-8815: 1 parte • P852-1689: 0.6 partes |
|  | 18-20 segundos. DIN4 a 20°C |
|  | Vida útil de la mezcla a 20 °C: 40 minutos Se recomienda que el barniz se active y diluya justo antes de la aplicación. |
|  | Pico de fluido Alimentación por gravedad: 1.2- 1.3 Presión: ver las recomendaciones del fabricante de pistolas |
|  | Pico de fluido Alimentación por gravedad: 1.2- 1.3 Presión: ver las recomendaciones del fabricante de pistolas |
|  | Proceso Exprés en una sola capa Aplique una mano ligera seguida de una mano completa para obtener 50 µ de espesor de capa seca. La primera mano debe aplicarse sobre todos los paneles antes de aplicar la segunda mano. Si son menos de 3 paneles, deje que transcurra 2-3 minutos de evaporación entre capas. Si son más de 3 paneles, no se necesita tiempo de evaporación |
|  | Se requieren 0-5 minutos de evaporación antes del estufado, en función del tipo de horno |
|  | Estufado a temperatura metal: 60°C: 10 minutos 50°C : 20 minutos En servicio: una vez frío. |
|  | Onda corta: 8-15 a potencia máxima (los resultados dependen del color y del equipo IR). |

Notas sobre el procedimiento general

PROCESO DE DIFUMINADOS

El Barniz HS Plus P190-7000 se puede difuminar utilizando el **diluyente en aerosol para difuminados P850-1621**.

Para más información sobre la técnica de reparación, consulte la ficha técnica sobre el proceso de difuminado con aerosol.

ELECCIÓN DEL DISOLVENTE

La elección del disolvente debe ser realizada de acuerdo a la temperatura de aplicación, movimiento del aire y tamaño del trabajo.

Las recomendaciones que se detallan a continuación son únicamente a modo de guía.

P210-8815 Para aplicaciones en condiciones normales de temperatura

| Diluyente: | Rango de temperatura idóneo: |
|-----------------------------|------------------------------------|
| P850-1692 | 23°-25°C |
| P850-1693 | 20-30°C |
| P850-1694 | 25 – 35° C |
| P850-1695 | Más de 30°C |
| P852-1689 Disolvente Exprés | 18-22°C para pequeñas reparaciones |

En general usar el disolvente lento para cabinas con movimiento de aire rápido, para trabajos completos o para reparaciones a alta temperatura ambiente.

Utilizar un disolvente rápido para cabinas con movimiento de aire lento y aplicaciones a temperaturas más bajas.

TEMPERATURA DE LA PINTURA

Al igual que con todos los sistemas de pintado, la aplicación óptima se obtiene si se permite conseguir a la pintura, endurecedor y diluyente una temperatura ambiente de 20-25°C antes de utilizarla. Esto es particularmente importante para sistemas con alto contenido de sólidos. El resultado de la aplicación puede verse afectado si la temperatura de la pintura se sitúa en 15 °C o menos.

SECADO POR INFRA-ROJOS

Los tiempos de secado dependen del color y del equipo. Si necesita los datos de configuración, consulte las instrucciones del fabricante.

Cuando se utilice la base bicapa Aquabase Plus, es fundamental cerciorarse de que se encuentra completamente seca antes de la aplicación el barniz.

Ajustar el equipo para temperatura metal listo entre 90°C a 100°C.

REPINTADO

El barniz P190-7000 se puede repintar tanto en el proceso estándar como el exprés una vez transcurrido los tiempos de puesta en servicio.

Notas sobre el proceso general

PROPORCIONES PARA MATIZAR, MODIFICAR LA TEXTURA Y OPCIONES DE FLEXIBILIZADO

Utilizando P565-554 es posible reducir el brillo de P190-7000. Añadiendo P565-7210/7220 se obtiene un acabado texturado. En caso de aplicación sobre sustratos flexibles, debe utilizarse también P100-2020.

La siguiente tabla muestra los **PESOS DE 1 LITRO DE MEZCLA** para diversos acabados, lista para aplicar.

Los pesos en gramos son acumulativos. **NO TARAR** la balanza entre adiciones

| Sustrato | Aspecto | P190-7000 | P565-7210 | P565-7220 | P100-2020 | Endurecedor HS | Diluyente 16** |
|----------|------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|----------------|----------------|
| Rigido | Brillo | 652g | | | | 883g | 990g |
| | Texturado fino | 267g | 590g | - | - | 732g | 950g |
| | Texturado grueso | 375g | - | 672g | - | 871g | 973g |
| Flexible | Brillo | 577g | - | - | 756g | 960g | 992g |
| | Texturado fino | 207g | 508g | - | 604g | 824g | 965g |
| | Texturado grueso | 300g | - | 538g | 677g | 890g | 972g |

RECTIFICADO Y PULIDO

En condiciones normales, el pulido no es necesario, ya que el barniz P190-7000 tiene un acabado brillante. De cualquier manera, si apareciese un problema de suciedad, pulir con P1200 seguido de P1500 y acabar con Trizact P3000 o similar, entonces pulir a máquina utilizando un pulimento de calidad como el sistema de pulimento SPP (ver ficha técnica) combinado con una almohadilla de lana a una velocidad menor para evitar que la superficie se caliente demasiado. Si hubiese calentamiento permitir que enfríe antes de continuar con el proceso de pulido.

El pulido del barniz P190-7000 es más fácil cuando se realiza entre 1 y 24 horas después de la puesta en servicio.

PINTADO DE PLASTICOS

Utilizar el sistema estándar para el pintado de materiales plásticos de Nexa Autocolor (ver ficha técnica).

MAS PUNTOS A TENER EN CUENTA

Cuando se utilizan productos de dos componentes se recomienda fervientemente limpiar a fondo la pistola inmediatamente después de su uso.



Notas sobre el proceso general

INSTRUCCIONES PARA MEZCLAS POR PESO

Cuando se necesite un volumen concreto de barniz, lo mejor es obtenerlo mezclando por peso siguiendo las instrucciones siguientes. Los pesos son acumulativos, NO TARAR LA BALANZA ENTRE ADICIONES..

GUÍA DE MEZCLA POR PESO P850-1692/3/4/5 y P852-1689

| Volumen final necesario de pintura RFU (litros) | Peso P190-7000 | Peso P210-8815 | Peso P850-1692/1693/1694/1695 or P852-1689 |
|---|----------------|----------------|--|
| 0.10 L | 65 | 88 | 100 |
| 0.20 L | 130 | 176 | 200 |
| 0.25 L | 163 | 220 | 250 |
| 0.33 L | 216 | 290 | 330 |
| 0.50 L | 328 | 440 | 500 |
| 0.75 L | 490 | 660 | 750 |
| 1.0 L | 650 | 880 | 1000 |
| 1.5 L | 975 | 1320 | 1500 |
| 2.0 L | 1300 | 1760 | 2000 |
| 2.5 L | 1630 | 2200 | 2500 |



Notas sobre el 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. La temperatura de RFU debe estar por como mínimo a 15°C y de forma ideal por encima de los 18°C. Esto incluye pintura, endurecedores y diluyentes

MEZCLADO Y REALIZANDO EL LISTO AL USO

Activar correctamente y por peso siempre que sea posible

Cuando la mezcla tiene que ser en volumen, utilizar únicamente un envase cilíndrico junto a la correcta regla de mezclas. Si se utiliza un envase con medidas marcadas en porcentajes, se debe estar completamente seguro de que los porcentajes que da son correctos

Asegurarse que los endurecedores y diluyentes se mezclan correctamente. Los productos de altos sólidos o alta viscosidad pueden necesitar más tiempo para conseguir una buena mezcla, por lo que una buena práctica es añadir primero el endurecedor, acto seguido remover y a continuación añadir el diluyente y volver a remover

Utilizar el producto mezclado lo antes posible

Elegir el endurecedor correcto para el ciclo de horneado requerido

Mantenerse siempre dentro de los niveles recomendados a la hora de añadir aditivos

No superar el nivel de aditivos recomendado, como por ejemplo en los flexibilizantes

TÉCNICA DE APLICACIÓN, PROCESO Y ELECCIONES EN LOS EQUIPOS

Utilizar los ajustes correctos para la pistola y preparar correctamente la pistola

Realizar una aplicación a "una visita" cuando sea posible, siguiendo el consejo dado en la sección de aplicación.

Comprobar que la cabina está operando correctamente. Si fuese necesario realizar un control de funcionamiento para asegurarse de que se consigue llegar a la temperatura metal requerida, especialmente en aquellas zonas a reparar que están situadas en las partes bajas.

Las recomendaciones de Nexa Autocolor están basadas en temperaturas metal, por lo que se deberá permitir al ciclo de la cabina el llegar a la temperatura requerida para realizar el trabajo.



INFORMACIÓN SOBRE VOC

El valor límite de VOC que la UE marca para este producto (categoría del producto: IIB.d) listo al uso es de un máximo de 420 g/l.

El contenido de VOC de este producto listo al uso es de un máximo de 420 g/l.

Dependiendo del modo de uso elegido, la cantidad de VOC del producto listo al uso actual puede ser menor a la impuesta por la UE.

NOTA:

Si este producto se combina con P565-554, P100-2020, P565-7210 o P565-7220, se obtendrá una película de pintura con propiedades especiales según se define en la norma europea.

En estas combinaciones concretas: El valor límite de VOC que la UE marca para este producto (categoría del producto: IIB.e) listo al uso es de un máximo de 840 g/l. El contenido de VOC de este producto listo al uso es de un máximo de 840 g/l.

Estos productos son para uso profesional exclusivamente y no deben utilizarse con fines distintos de los especificados. La información contenida en esta ficha técnica se basa en nuestros conocimientos científicos y técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario hacer todo lo que sea necesario con el fin de garantizar la idoneidad del producto para el fin pretendido.

Para información sobre higiene y seguridad, consulte la ficha correspondiente, también disponible en:

<http://es.nexaautocolor.com/es/>

Para más información, póngase en contacto con: Nexa Autocolor

PPG Ibérica Sales & Services Refinish

Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2

08191 Rubi (Barcelona)

España

Tel : +34 93 565 03 25

