

Ficha técnica de producto

Mayo 2012

MASTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL



J2870V

Barniz HS Plus Altas Temperaturas P190-7010

| <i>Producto</i> | <i>Descripción</i> |
|-----------------|-----------------------------------|
| P190-7010 | Barniz HS Plus Altas Temperaturas |
| P210-8815 | Endurecedor HS Plus |
| P850-1694/1695 | Diluyente 2K bajo en VOC |

Descripción del producto

P190-7010 ha sido específicamente diseñado para dar un excelente rendimiento en aplicaciones a altas temperaturas (por encima de 35°C). P190-7010 ha sido formulado 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 30 minutos a 60°C.

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.


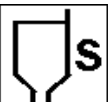




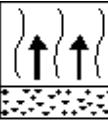


Sustratos/Preparación

- P190-7010 solo se debe aplicar sobre:
 - o Bases bicapa **Aquabase Plus de la línea P989**
 - o Pintura vieja en buen estado. La pintura vieja se debe lijar (por ejemplo con **Scotch-Brite™** gris y P562-106) y limpiar con Nexa Aquabase Plus Precleaner P980-8252 antes de la aplicación el barniz P190-7010.



Proceso a Altas Temperaturas

Sistema de Aplicación a Altas Temperaturas

| | |
|--|---|
|  | <p>P190-7010 3 partes P210-8815 1 parte P850-1694/1695 0.6 partes</p> |
|  | <p>17 - 19 seg. DIN4 a 20°C 15 - 17 seg. DIN4 a 40°C</p> |
|  | <p>Vida útil de la mezcla a 20 °C: 75 minutos Vida útil de la mezcla a 40 °C: 60 minutos</p> <p>Se recomienda que el barniz se active y diluya justo antes de la aplicación.</p> |
|  | <p>Pico de fluido: Alimentación por gravedad: 1.3 – 1.5 mm Presión de entrada:: 0.7 bar/10 psi max (air cap)</p> |
|  | <p>Pico de fluido Alimentación por gravedad: 1.3-1.5 mm Presión de entrada: Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola (normalmente con una presión de entrada de 2 bar o 30 psi)</p> |
|  | <p>Proceso Exprés en una sola capa Aplique una mano ligera seguida de una mano completa para obtener 50 micras 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.</p> |
|  | <p>Se requieren 0-5 minutos de evaporación antes del estufado, en función del tipo de horno.</p> |
|  | <p>Estufado a temperatura metal P210-8815</p> <p>60°C : 30 minutos 50°C : 40 minutos</p> <p>En servicio: una vez frío</p> |
|  | <p>Onda corta: 8-15 a potencia máxima (los resultados dependen del color y del equipo IR). Temperatura metal entre 90°C y 100°C</p> |



Notas sobre el procedimiento general

ELECCION DEL DILUYENTE

Estas recomendaciones son solo una guía:

| | |
|------------------|---|
| P210-8815 | para aplicaciones a cualquier temperatura |
| Diluyente: | Intervalo correcto de aplicación: |
| P850-1694 | 26°- 35°C |
| P850-1695 | por encima de 35°C y trabajos grandes |

En general usar un diluyente lento en cabinas con movimiento de aire rápido, trabajos grandes o para altas temperaturas de aplicación. Utilizar un diluyente rápido en cabinas con movimiento de aire lento, trabajos pequeños y aplicaciones en trabajos pequeños.

PROCESO DE DIFUMINADOS

El Barniz HS Plus P190-7010 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.

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.

Utilizar el endurecedor P210-8815 en combinación con P850-1695. Ajustar el equipo para temperatura metal listo entre 90°C a 100°C.

REPINTADO

El barniz P190-7010 se puede repintar tanto en el proceso estándar como el exprés una vez transcurrido los tiempos de puesta en servicio.

RECTIFICACION Y PULIDO

Normalmente no hace falta pulir el barniz P190-7010, ya que tiene un acabado brillante. De cualquier forma, si hubiese un problema de suciedad, lijar con P1200 seguido de P1500 y finalizando con Trizact P3000 o similar, después pulir con la máquina utilizando un pulimento de calidad como el SPP Polishing system combinado con trapo de lana de oveja a la velocidad más baja posible para evitar que la superficie se caliente demasiado. Si se calentase permitir el enfriado antes de continuar con el proceso de pulido.

OTROS PUNTOS A TENER EN CUENTA

Cuando se utiliza un producto de dos componentes se recomienda fervientemente limpiar la pistola inmediatamente después de haber realizado la aplicación.



Notas sobre el procedimiento general

PROPORCIONES PARA MATIZAR, MODIFICAR LA TEXTURA Y OPCIONES DE FLEXIBILIZADO

Añadiendo P565-7210/7220 se obtiene un acabado texturado. En caso de aplicación sobre sustratos flexibles, debe utilizarse también P100-2020.

Nota: La mayoría de plásticos utilizados en los vehículos son considerados como **Rígidos**. Estos plásticos pueden tener cierta flexibilidad cuando están desmontados del vehículo, pero una vez montados son rígidos. El Barniz HS Plus de altas temperaturas solo requiere la adición de aditivos flexibles (ver el cuadro explicativo que aparece debajo) cuando se pintan zonas plásticas flexibles, en su gran mayoría se encuentran en vehículos antiguos.

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 | P190-7010 | P565-7210 | P565-7220 | P100-2020 | HS Endurecedor | Diluyente 1694/95 |
|-----------------|-----------------|-----------|-----------|-----------|-----------|----------------|-------------------|
| Rígido | Gloss | 652g | | | | 883g | 990g |
| | Fine Textured | 267g | 590g | - | - | 732g | 950g |
| | Coarse Textured | 375g | - | 672g | - | 871g | 973g |
| Flexible | Gloss | 577g | - | - | 663g | 899g | 1008g |
| | Matt Textured | 207g | 508g | - | 604g | 824g | 965g |
| | Coarse Textured | 300g | - | 538g | 677g | 890g | 972g |

PINTADO DE PLASTICOS

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



Notas al 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 utilizando diluyentes 1694

| Volumen final necesario de pintura RFU (litros) | Peso P190-7010 | Peso P210-8815 | Peso P850-1694 |
|---|----------------|----------------|----------------|
| 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 |

Ficha técnica de 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 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.

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:

www.nexaautocolor.com

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

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry y Ecofast son marcas registradas de PPG Industries.

Copyright © 2011 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los números de producto de más arriba que son originales es de PPG Industries.

