

Ficha técnica de producto

Marzo 2008

SOLO PARA USO PROFESIONAL



H1500V

Proceso de reparación Aquabase® Plus Engine Bay Base Agua

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P935-1135	Base WB Engine Bay
P210-9115	Activador para Base WB Engine Bay
P980-5000	Diluyente Aquabase® Plus
P980-5050	Diluyente lento Aquabase® Plus

Descripción del producto

P935-1135 y P210-9115 forman parte del nuevo proceso de reparación al agua para compartimentos de motor.

Este producto está pensado para simplificar las reparaciones en vehículos donde la zona del compartimento del motor tiene un acabado distinto al de la carrocería exterior. El nuevo proceso permite importantes ahorros de tiempo además de ser muy sencillo de utilizar.

Para vehículos donde el color de la zona del compartimento del motor no coincide con el color de los paneles exteriores, las formulaciones de color para compartimientos de motor son obtenidas a partir de las bases de mezcla Aquabase Plus, y pueden encontrarse en las herramientas de color de NEXA Autocolor. Las formulaciones ya incluyen el Base WB Engine Bay P935-1135.

Para las zonas del habitáculo del motor que estén acabadas con una versión mate del color exterior brillante, los colores Aquabase Plus normales pueden convertirse al añadir la base WB Engine Bay, removiendo y activando con el activador.

Una vez activada y diluida, la mezcla resultante proporciona un acabado perfectamente igualado para zonas del compartimento de motor (y otras zonas interiores), así como una capa húmedo sobre húmedo repintable para todos los paneles exteriores que se tienen que

repintar. De este modo no es necesario aplicar fondo y color en la zona interior, permitiendo pintar en un solo paso las áreas interiores y exteriores, con el consiguiente ahorro de tiempo.

Substratos y Preparación

Para una máxima durabilidad, cuando se trabaja sobre paneles nuevos con cataforesis en buen estado, se recomienda un lijado con Scotch-Brite™ rojo para mantener cataforesis lo más intacto posible antes de la aplicación del color Engine Bay.

Sobre las zonas lijadas donde aparezca metal, se debe aplicar la imprimación anticorrosiva en aerosol.

Para las zonas estructurales en chapa viva, se recomienda el uso de una imprimación fosfatante seguida de un aparejo húmedo sobre húmedo (P565-3030) o un aparejo epoxi, antes de la aplicación del color Engine Bay.

Una correcta preparación es fundamental para obtener los mejores resultados.

El sistema de reparación Engine Bay **no debe aplicarse directamente sobre imprimaciones fosfatantes P565-713 o P565-9850.**



Proceso para la formulación de colores Engine Bay

	<p>Colores específicos Engine Bay</p> <p>Mezcle el color interior Engine Bay de la línea P935- de acuerdo con la información disponible los sistemas de localización de color de Nexa Autocolor y remueva bien. A continuación mezcle:</p> <table border="0"> <tr> <td>Color Engine Bay P935-</td> <td>100 partes</td> </tr> <tr> <td>P210-9115</td> <td>15 partes</td> </tr> <tr> <td>Diluyente*</td> <td>15 - 20 partes para colores sólidos</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20 partes para el resto de colores</td> </tr> </table> <p>*Elija el diluyente en función de la temperatura de aplicación y el tamaño de la reparación, puede utilizar 10 partes de disolvente para una aplicación a doble capa.</p>	Color Engine Bay P935-	100 partes	P210-9115	15 partes	Diluyente*	15 - 20 partes para colores sólidos		20 partes para el resto de colores
Color Engine Bay P935-	100 partes								
P210-9115	15 partes								
Diluyente*	15 - 20 partes para colores sólidos								
	20 partes para el resto de colores								
	<p>Conversión de colores existentes</p> <p>Mezcle el color Aquabase Plus de la línea P989- de acuerdo con la información disponible los sistemas de localización de color de Nexa Autocolor y remueva bien. A continuación mezcle:</p> <table border="0"> <tr> <td>Aquabase Plus P989-</td> <td>70 partes</td> </tr> <tr> <td>P935-1135</td> <td>30 partes y <u>remover</u>,</td> </tr> <tr> <td>P210-9115</td> <td>15 partes</td> </tr> <tr> <td>Disolvente*</td> <td>15 - 20 partes para colores sólidos</td> </tr> </table> <p>*Elija el diluyente en función de la temperatura de aplicación y el tamaño de la reparación; puede utilizar 10 partes de disolvente para una aplicación a capa doble</p>	Aquabase Plus P989-	70 partes	P935-1135	30 partes y <u>remover</u> ,	P210-9115	15 partes	Disolvente*	15 - 20 partes para colores sólidos
Aquabase Plus P989-	70 partes								
P935-1135	30 partes y <u>remover</u> ,								
P210-9115	15 partes								
Disolvente*	15 - 20 partes para colores sólidos								
	<table border="0"> <tr> <td>Viscosidad de aplicación</td> <td>18 - 21 segundos. DIN4</td> </tr> <tr> <td>Vida útil de la mezcla</td> <td>1 hora a 20 °C</td> </tr> </table>	Viscosidad de aplicación	18 - 21 segundos. DIN4	Vida útil de la mezcla	1 hora a 20 °C				
Viscosidad de aplicación	18 - 21 segundos. DIN4								
Vida útil de la mezcla	1 hora a 20 °C								
	<p>Pico de fluido:</p> <p>Pistolas de gravedad: 1,3 - 1,4 mm</p> <p>Presión de entrada: Según recomiende el fabricante de la pistola (normalmente 2 bar o 30 psi).</p>								
	<p>Para conseguir la máxima opacidad, aplique una capa fina sobre las zonas unidas con sellador.</p> <p>Aplique una capa doble o dos capas simples para obtener un espesor de 10-25 micras.</p>								
	<p>Deje que transcurran 5 minutos de evaporación entre capas si aplica capas simples.</p>								
	<p>Deje secar al aire a 20 °C antes de aplicar la capa de acabado:</p> <p>Dejar evaporar hasta que esté completamente mate. Tendrá que esperar aproximadamente 15 minutos a una temperatura de 20 °C antes de proceder al repintado. Se puede acelerar el secado utilizando un soplador venturi o un sistema de secado exprés.</p>								
	<p>Normalmente, los colores de la línea P935- no necesitan lijado y pueden ser repintados directamente. Si de algún modo se ensuciase la superficie, transcurridos 20 minutos puede lijarse suavemente en seco con papel de lija P1200 o más fina.</p>								
ACABADO	<p>Las zonas que requieran acabado se pueden acabar directamente con base bicapa Aquabase Plus o acabado 2K HS Plus (P471).</p>								



NOTAS SOBRE EL PROCEDIMIENTO GENERAL

ETAPAS DEL PROCESO - COLOR EXCLUSIVO DEL ENGINE BAY

(Para un color Engine Bay escogido del sistema de color que incluye el aditivo Engine Bay).

1. Seleccione el color del Engine Bay utilizando el directorio de colores o la carta de colores.
2. Utilice el sistema de búsquedas de fórmulas de color y mezcle el color del Aquabase Plus Engine Bay que incluye la adición de la Base WB Engine Bay P935-1135.
3. Remueva bien el color antes de activar (ver tabla inferior).
4. Las zonas lijadas donde aparezcan pequeñas áreas de metal desnudo se deben imprimir previamente con la imprimación P965-908.
5. Para conseguir una óptima cubrición, aplique una capa fina de color Engine Bay en los bordes interiores y las zonas donde haya sellador. Para secar, se puede utilizar un soplador venturi o un sistema de secado exprés.
6. Aplique capas de color Engine Bay en las zonas interiores y en los paneles exteriores que necesiten una superficie húmedo sobre húmedo para el acabado. Utilice capas dobles (capas simples pueden ser aplicadas si se prefiere) para una buena cubrición.
7. Para secar, utilice un soplador venturi o un sistema de secado exprés hasta que la película esté totalmente mate (15 minutos aproximadamente).
8. Aplique el acabado sobre los paneles exteriores que lo necesiten y luego seque con horneado. Los colores Engine Bay se pueden repintar con Aquabase Plus + barniz o con acabado 2K HS Plus (P471).
9. El sistema Engine Bay no necesita lijado y puede ser repintado directamente. Si de algún modo se ensuciase la superficie, transcurridos 20 minutos se podría lijar o matizar suavemente en seco con papel de lija P1200 o más fina.

A continuación se detalla el peso de P935-1135, activador y diluyente que se necesita con determinados volúmenes de color mezclado para obtener pintura lista al uso. Los pesos corresponden a la siguiente relación de mezcla: 100 partes Color de Aquabase Plus Engine Bay, 15 partes del activador Engine Bay y 15-20 partes de diluyente.

Coloque en el recipiente la regla de mezclas antes de calibrar la balanza.

Remueva bien el color, no calibre la balanza antes de añadir el activador y el diluyente. Los pesos de activador y diluyente son **ACUMULATIVOS**. NO TARAR LA BALANZA ENTRE LAS ADICIONES DEL ACTIVADOR Y DILUYENTE..

Volumen de la mezcla de color Engine Bay			Peso del Activador P210-9115	Peso del Diluyente	
Litros	Litros		Gramos	Gramos para 15 partes	Gramos para 20 partes
0,10	0,14	MEZCLAR BIEN	116	131	137
0,25	0,35		291	320	342
0,40	0,55		466	519	547
0,50	0,68		582	659	684
0,75	1,02		874	978	1026
1,00	1,37		1165	1317	1368
1,50	2,05		1747	1976	2052
2,00	2,74		2330	2634	2736
2,50	3,42		2912	3293	3420

NOTAS SOBRE EL PROCEDIMIENTO GENERAL

ETAPAS DEL PROCESO - CONVERSIÓN DE UN COLOR EXISTENTE

(Cuando se necesita convertir un color Aquabase Plus en un color Engine Bay).

1. Seleccione el color utilizando el directorio de colores de Aquabase Plus o de la carta de colores.
2. Utilice el sistema habitual de localización de fórmulas de color. Mezcle el color Aquabase Plus y remueva la mezcla hasta que quede uniforme.
3. Siguiendo las instrucciones de la tabla inferior **añada la base Engine Bay y remueva bien.**
4. **A continuación, active y diluya** el color Engine Bay según se recomienda en la tabla inferior.
5. Las zonas lijadas donde se vean pequeñas zonas de metal desnudo se deben imprimir previamente con la imprimación P565-908.
6. Para conseguir una cubrición óptima, aplique una capa fina de color Engine Bay en los bordes interiores y las zonas donde haya sellador. Para el secado se puede utilizar un soplador venturi o un sistema de secado exprés.
7. Aplique capas de color Engine Bay en las zonas interiores y en los paneles exteriores que necesiten una superficie húmedo sobre húmedo para el acabado. Utilice capas dobles (puede aplicar capas simples si lo prefiere) para una buena cubrición.
8. Para secar, utilice un soplador venturi o un sistema de secado exprés hasta que la película esté totalmente mate (aproximadamente 15 minutos).
9. Aplique el acabado sobre los paneles exteriores que lo necesiten y luego proceda al horneado. Los colores Engine Bay pueden ser repintados con Aquabase Plus + barniz o con color 2K HS Plus (P471).
10. El sistema de Engine Bay no necesita lijado y puede ser repintado directamente. Si de algún modo se ensuciase la superficie, transcurridos 20 minutos se podría lijar o matizar suavemente en seco con papel de lija P1200 o más fina.

A continuación se detalla el peso del activador y diluyente que se necesita con determinados volúmenes de color mezclado para obtener pintura lista al uso. Los pesos corresponden a la relación de mezcla: 70 partes Color de Aquabase Plus Engine Bay, 30 partes Base Engine Bay, 15 partes activador y 15-20 partes de diluyente .

Coloque en el recipiente la regla de mezclas antes de calibrar la balanza.

Remueva bien el color, no calibre la balanza antes de añadir el activador y el disolvente diluyente. Los pesos de activador y diluyente son ACUMULATIVOS. NO TARAR LA BALANZA ENTRE LAS ADICIONES DE ACTIVADOR Y DILUYENTE.

Volumen final listo al uso (aprox.)	Peso de mezcla de color Aquabase Plus	Peso del P935-1135		Peso del Activador P210-9115	Peso del Diluyente	
					Gramos para 15 partes	Gramos para 20 partes
Litro	Gramos	Gramos		Gramos		
0,10	50	73	MEZCLAR BIEN	84	94	98
0,25	125	182		209	236	245
0,40	200	291		334	377	392
0,50	250	364		418	472	491
0,75	375	545		627	707	736
1,00	500	727		836	943	981
1,50	750	1091		1254	1415	1472
2,00	1000	1454		1672	1886	1962
2,50	1250	1818		2090	2358	2453



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 como máximo 420 g/l.

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

Estos productos son exclusivamente para uso profesional y no deben utilizarse con fines distintos a 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 seguridad e higiene, consulte la ficha de seguridad correspondiente, 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

Tel: +34 93 565 03 25

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

Copyright © 2008 PPG Industries, todos los derechos reservados.

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

Scotch-Brite es una marca registrada 3M UK Plc.

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL

Innovating Repair Solutions

