

Ficha técnica de producto

Febrero 2010



EXCLUSIVAMENTE PARA USO PROFESIONAL

J1820V

Barniz Mate 2K P190-1061

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P190-1061	Barniz Mate 2K
P210-842/8430/844	Endurecedor 2K HS
P850-1692/1693/1694	Diluyente 2K bajo en VOC

Descripción del producto

El barniz mate P190-1061 diseñado para ser utilizado sobre Aquabase Plus o la línea.

Es un barniz versátil, formulado con resina acrílica 2K y diseñados para reparaciones especiales de los vehículos o áreas de vehículos especialmente acabadas con barniz mate sobre un sistema bicapa de color.

El P190-1061 puede ser utilizado sobre plásticos rígidos sin la necesidad de utilizar aditivos especiales.

El barniz mate P190-1061 2K puede ser utilizado con los endurecedores HS P210-842, P210-8430 y P210-844.

Soportes/Preparación

El barniz mate P190-1061 debe ser aplicado únicamente sobre:

- Línea P989 - **Aquabase Plus**

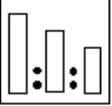
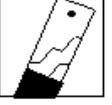
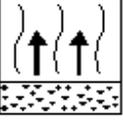
El barniz debe ser aplicado sobre una base de color limpia y libre de polvo. Se recomienda utilizar un paño suave una vez el barniz haya evaporado.

Es vital tener cuidado de que no caiga polvo sobre la superficie pintada en ninguna de las fases del proceso de aplicación.

La rectificación debida de suciedad no es posible una vez se haya aplicado la capa final del barniz.

PROCESO

Sistema Standar

	<p>En Volumen</p> <p>P190-1061 3 partes P210-842/8430/-844 1 parte P850-1692/3/4 or 1 parte</p>	<p>Por peso</p> <p>Ver table en página 5</p>	
	<p>16 -19 segundos. DIN4 a 20°C</p> <p>Vida de la mezcla a 20°C: 2 horas con el endurecedor P210-842.</p>		
	<p>Pico de Fluido</p> <p>Gravedad: 1.2-1.4 mm Succión: 1.4-1.6 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 convencional 2 - 3 capas</p> <p>Aplicar 2 - 3 capas sencillas hasta conseguir 50-60 micras de pintura seca Permitir 5 -10 minutos de evaporación entre capas.</p>		
	<p>5 - 10 minutos, o hasta que esté completamente mate en toda el area reparada*. Es necesario dejar evaporar entre capas antes del horneado.</p> <p>*Nota: El permitir la complete evaporación entre capas antes del horneado es importante para conseguir una apariencia y brillo final correcto en toda el área reparada.</p>		
	<p>Con endurecedor P210-842</p> <p>Hornear a temperatura metal 60°C durante 20 minutos</p> <p>En servicio: Cuando se enfríe.</p>	<p>Con endurecedor P210-8430</p> <p>Hornear a temperatura metal 60°C durante 30 minutos</p> <p>En servicio: Cuando se enfríe.</p>	<p>Con endurecedor P210-844</p> <p>Hornear a temperatura metal 60°C durante 35 minutos</p> <p>En servicio: Cuando se enfríe.</p>
	<p>Onda Corta: 8-15 minutos, a maxima potencia Onda Media : 15 minutos, maxima potencia (dependiendo del color y del equipo)</p>		

Notas para el Proceso General

ELECCIÓN DEL ENDURECEDOR Y DEL DILUYENTE

- P210-842 sistema de horneado de 20 minutos a 60°C, para reparaciones pequeñas y medianas..
- P210-8430 sistema de horneado de 30 minutos a 60°C,
indicado para todas las reparaciones medias o grandes con temperaturas de entre 20-30°C.
- P210-844 indicado para grandes reparaciones (tiempo de horneado de 35 minutos a 60°C),
o utilizado para altas temperaturas.

Las recomendaciones escritas debajo son indicaciones:

Diluyente: 16xx 2K Bajo VOC

P850-1692 Diluyente Bajo VOC - Rápido
P850-1693 Diluyente Bajo VOC – Medio
P850-1694 Diluyente Bajo VOC – Lento

Rango ideal de temperaturas:

Hasta 22°C
20-32°C
above 30°C

En general se debe utilizar un diluyente lento en cabinas con movimiento de aire rápido, para reparaciones más grandes y para cuando se aplica a altas temperaturas. Utilizar un diluyente lento para cabinas con movimiento de aire lento, para pequeñas reparaciones y en 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.

REPINTADO

El barniz P190-1061 se puede repintar una vez transcurrido los tiempos de puesta en servicio

RECTIFICACION

Para eliminar incrustaciones menores de suciedad, la reparación debe estar completamente seca, lijado muy suave y se debe aplicar una extra capa del barniz mate. Se deben evitar grandes micrajés de barniz, ya que el color final se puede ver afectado. En esta situación la reparación puede requerir lijado y repintado con Aquabase Plus y con el barniz.

La eliminación de suciedad en un acabado mate no es posible.

OTROS PUNTOS A TENER EN CUENTA

Los niveles de brillo conseguidos con este barniz pueden variar dependiendo del grueso de capa y del tipo de aplicación. Micrajés muy reducidos y aplicación en seco dará un bajo nivel de brillo, grandes espesores de capa y aplicación en mojado darán un brillo más elevado.

Este barniz solo se puede utilizar en paneles completos.

Cuando se utilicen productos 2K se recomienda limpiar concienzudamente la pistola inmediatamente después de la aplicación.



Notas para el Proceso General

GUIA PARA EL MEZCLADO POR PESO

Cuando se requiera un volumen específico de barniz lo mejor es conseguirlo mediante peso, utilizando la guía que aparece más abajo.- Los pesos son acumulados – por favor, **NO** tarar la balanza entre adiciones.

GUÍA DE MEZCLA POR PESO utilizando diluyentes 16xx

Volumen final necesario de pintura RFU (litros)	Peso P190-1061	Peso P210-842 / 8430 / 844	Peso P850-1692 / 1693 / 1694
0.10 L	62 g	82 g	99 g
0.20 L	124 g	164 g	197 g
0.25 L	155 g	205 g	246 g
0.33 L	207 g	273 g	328 g
0.50 L	311 g	410 g	492 g
0.75 L	466 g	615 g	738 g
1.0 L	622 g	820 g	984 g
1.5 L	932 g	1230 g	1476 g
2.0 L	1244 g	1640 g	1969 g
2.5 L	1555 g	2050 g	2461 g
2.5 L	1555 g	2050 g	2490 g

Notas para el Proceso General

CUIDADO GENERAL Y MANTENIMIENTO DE LOS ACABADOS MATE

La siguiente guía de cuidado y limpieza para acabados mate está destinado al Propietario del vehículo, y se refiere tanto al acabado original de fábrica como a las zonas reparadas.

Se debe tener mucho cuidado con los acabados mates para poder mantener el efecto mate original.

Guía para el propietario del vehículo en el mantenimiento en el tiempo del barniz mate:

1. Con el objetivo de mantener el efecto mate de la superficie, el uso de limpiadores, abrasivos o pulimentos y cera deben ser evitados. El vehículo **nunca** debe ser pulido.
2. El pulir el vehículo provocará que incremente el nivel de brillo de la zona pulida.
3. La limpieza/pulido con materiales inapropiados pueden provocar un incremento en el nivel de brillo.
4. Se debe evitar el lavado del vehículo en empresas de lavacoches. La mejor manera de limpiar el vehículo es a mano y con una esponja suave, jabón neutro y gran cantidad de agua. También debe ser evitado el limpiar el coche de forma constante, ya que puede provocar un incremento en el nivel de brillo. Se debe evitar el limpiar el vehículo con la luz directa del sol.
5. Insectos y residuos de pájaros deben ser quitados inmediatamente. Los residuos deben ser puestos en romojo con agua y/o eliminados con cuidado con una máquina de agua a presión. En el caso de que hayan residuos muy adheridos se deberá utilizar un spray limpiador específico para eliminar insectos antes de proceder a la limpieza.

INFORMACIÓN SOBRE VOC

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.

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.



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

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.