

# Ficha técnica de producto

Marzo 2014

SOLO PARA USO PROFESIONAL



## J1842V

### Sistema de Barnices Mate 2K

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P190-1062	Barniz - Mate
P190-1063	Barniz - Semibrillante
P210-8815	Endurecedor 2K HS
P850-1693/-1694/-1695	Disolvente 2K bajo en VOC

#### Descripción del producto

Los barnices P190-1062 Mate y P190-1063 Semibrillante, han sido diseñados para reproducir el rango de acabados de bajo brillo que encontramos en componentes cuando se utilizan sobre Aquabase Plus.

El sistema de Barnices Mate de Nexa Autocolor está formado por 2 barnices uretanados 2K versátiles y diseñados para reparaciones especializadas de vehículos completos, o bien áreas de vehículos acabados originalmente con barnices mate o de bajo brillo sobre una base bicapa (por ejemplo; el acabado mate de vehículos completos de Mercedes).

Para permitir variaciones normales de brillo, debidas al color, modelo, posición de la reparación, etc. la mezcla de estos dos barnices puede ser variada para conseguir el ajuste correcto con el vehículo que va a ser reparado.

Los barnices P190-1062 y P190-1063 por separado, o la mezcla de los dos puede ser utilizada sobre plásticos rígidos sin la necesidad de añadir aditivos especiales.

Los barnices P190-1062/-1063 pueden ser utilizados con el endurecedor HS P210-8815.

## Soportes/Preparación

Al enmascarar una reparación, se debe tener cuidado para minimizar el contacto directo de cinta adhesiva sobre el acabado mate original. Donde sea necesario el uso directo de cinta adhesiva sobre el acabado original, se recomienda quitar la cinta antes del horneado para evitar posibles marcas.

Los barnices P190-1062 / P190-1063 solo pueden aplicarse sobre:

- Línea P989 de base bicapa Aquabase Plus.

Estos barnices deben ser aplicados sobre la base limpia y libre de polvo. Se recomienda el uso de un trapo atrapapolvo una vez se haya evaporado la base.

Es importante tener cuidado durante la reparación para evitar que haya suciedad en alguna de las fases del proceso de repintado. La rectificación de inclusiones de suciedad en acabados mate o con poco brillo no son posibles una vez se ha aplicado la última capa de barniz.

# PROCESO

## RATIOS DE MEZCLA DE P190-1062/-1063

Para permitir variaciones normales de brillo, debidas al color, modelo o la posición de la reparación es posible mezclar los barnices P190-1062 y P190-1063 en diferentes ratios para reproducir el brillo requerido en una reparación específica. Los ratios que se citan a continuación son el mejor punto de partida para obtener cualquiera de los 5 niveles de brillo indicados.

Nivel de brillo	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	<b>Mate</b> e.g. Acabado mate carrocería completa Lamborghini		<b>Bajo brillo</b> e.g. Mercedes, Smart, BMW, acabado mate carrocería completa Fiat.		<b>Semi brillante</b> e.g. Molduras laterales de plástico de Mercedes antiguos.
Barniz	% en Peso				
P190-1062	100	85	70	40	0
P190-1063	0	15	30	60	100

El resultado de la mezcla se debe activar y diluir tal y como se indica a continuación.

**Nota:** Se recomienda pintar una chapa de prueba con la combinación de endurecedor, disolvente, ratio de mezcla y pistola que se vaya a utilizar para comprobar el color y el nivel de brillo final sobre el vehículo que se va a reparar. El disolvente P850-1693 sólo se recomienda en reparaciones de áreas pequeñas o bien componentes (retrovisores, etc.)

### ELECCION DEL DISOLVENTE

Áreas pequeñas / Verticales / De alto brillo  
Por debajo de 25°C  
Pico de flujo de la pistola pequeño



Disolvente más rápido





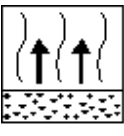


Áreas grandes / Horizontales / De bajo brillo  
Por encima de 25°C  
Pico de flujo de la pistola grande



Disolvente más lento



## PROCESO

Proceso Estándar (Todas las reparaciones)													
	<table border="0"> <tr> <td>En volumen</td> <td></td> <td>En peso</td> </tr> <tr> <td>P190-1062/-1063</td> <td>5 partes</td> <td>Ver tabla página 4.</td> </tr> <tr> <td>P210-8815</td> <td>1 parte</td> <td></td> </tr> <tr> <td>P850-1693/4/5</td> <td>3.5 partes</td> <td></td> </tr> </table>	En volumen		En peso	P190-1062/-1063	5 partes	Ver tabla página 4.	P210-8815	1 parte		P850-1693/4/5	3.5 partes	
En volumen		En peso											
P190-1062/-1063	5 partes	Ver tabla página 4.											
P210-8815	1 parte												
P850-1693/4/5	3.5 partes												
	<p>15 segundos . DIN4 at 20°C</p> <p>Vida útil de la mezcla a 20 °C: 1 - 2 horas dependiendo del endurecedor/disolvente.</p>												
	<p><b>Pico de Fluido</b></p> <p>Pistola de gravedad: 1.2 - 1.4 mm</p> <p>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><b>Aplicación</b></p> <p>Aplicar 1 capa completa. <u>Dejar evaporar completamente hasta que esté mate.</u></p> <p>+ Aplicar 1 capa completa seguida de otra más ligera (media capa) y cruzada. <u>Dejar evaporar uniformemente hasta que toda la capa esté mate antes del horneado.</u></p>												
	<p>15 – 30 minutos, o <u>hasta que la zona reparada esté uniformemente mate*</u>. Es necesario un tiempo de evaporación entre capas.</p> <p>15 – 30 minutos, o hasta <u>que la zona reparada esté uniformemente mate*</u>. Es necesario un tiempo de evaporación antes del horneado</p> <p><b>*Nota: Es importante dejar que el barniz se evapore completamente entre capas y antes de proceder al horneado para obtener un acabado y nivel de brillo uniforme en toda la zona reparada. El tiempo real de evaporación dependerá de la combinación de endurecedor/disolvente utilizado para lograr el efecto de brillo correcto y podría variar entre 15 – 45 minutos.</b></p>												
	<p>Con el endurecedor P210-8815</p> <p>Horneado a temperatura de metal de 60°C: 30 – 35 minutos</p> <p>En servicio: Cuando se enfríe.</p>												
	<p><b>Onda Corta:</b> 8-15 minutos*, máxima potencia</p> <p><b>Onda Media:</b> 15 minutos*, máxima potencia</p> <p>*Nota: Los tiempos dependen del color y equipos utilizados.</p>												



## Notas generales del proceso

### TEMPERATURA DE LA PINTURA

Como con todos los sistemas de pintura, la aplicación óptima del producto mediante pulverización se logra si la pintura, el endurecedor y el disolvente utilizados pueden alcanzar la temperatura ambiente (20-25 °C) antes de su uso. Esto es particularmente importante para los sistemas de altos sólidos. El rendimiento del proceso puede verse afectado negativamente si la pintura se deja enfriar a 15 °C o menos.

### HORNEADO CON INFRAROJOS

Los tiempos de horneado pueden variar dependiendo del color y los equipos utilizados. Para más información se recomienda dirigirse al manual de instrucciones del fabricante.

Si se utiliza la base bicapa Aquabase Plus es especialmente importante asegurarse de que la base bicapa está completamente seca antes de aplicar el barniz.

### REPINTADO

Los barnices P190-1062/-1063 son totalmente repintables una vez superados los tiempos denominados 'En servicio' en el apartado de 'Proceso'.

### RECTIFICACION

Para eliminar pequeñas inclusiones de suciedad en el acabado final se puede aplicar **una única capa** adicional de la mezcla de barniz. Sin embargo, la zona a rectificar debe estar completamente seca y limpia de suciedad después de enfriarse. Se debe tener cuidado para evitar que el espesor de la película del barniz sea demasiado grueso ya que el acabado del color final podría verse afectado. En este caso, será necesario lijar y repintar con base bicapa y barniz.

En el acabado mate no es posible pulir para eliminar la suciedad.

### OTROS PUNTOS A TENER EN CUENTA

El nivel de brillo obtenido con estos barnices puede variar dependiendo del espesor de la película y de la aplicación:

- Si la película es de bajo espesor y la aplicación se realiza en seco, el resultado será un nivel de brillo bajo.
- Si la película es de alto espesor y la aplicación se realiza en húmedo, el resultado será un nivel de brillo más elevado.

Se recomienda utilizar estos barnices para reparaciones de piezas completas.

Cuando se utilicen productos 2 componentes se recomienda limpiar la pistola a fondo inmediatamente después de su uso.

### DIRECTRICES PARA LA MEZCLA EN PESO

Cuando se requiere un volumen específico de mezcla se recomienda utilizar la siguiente tabla de pesos. Los pesos son acumulativos, por favor NO tarar la balanza entre adiciones.

#### GUIA DE MEZCLA EN PESO usando disolventes 16xx

Objetivo en volumen de Barniz RFU (litros) @ 5/1/3.5	Peso P190-1062/P190-1063	Peso P210-8815	Peso P850- 1693/1694/1695
0.10 L	55g	66g	96g
0.25 L	137g	165g	240g
0.33 L	181g	217g	317g
0.60 L	328g	395g	576g
0.75 L	410g	494g	720g
1.0 L	547g	659g	961g

## Notas generales del proceso

### REPARACIÓN DE VEHÍCULO COMPLETO DE ACABADO MATE DIFUMINADO DE LA BASE BICAPA + SISTEMA DUAL DE BARNICES MATE

Realizar la técnica de difuminado cuando el barniz es mate no es posible ya que el borde resultante no puede ser pulido correctamente para igualar el área reparada con el resto de la carrocería. Sin embargo, dependiendo del color y el efecto del barniz del acabado original la base bicapa puede ser difuminada usando los pasos que se detallan a continuación seguido por la aplicación DUAL del barniz mate hasta el siguiente borde de panel, utilizando los pasos listados a continuación.

Para permitir las variaciones normales de brillo – producidas por el color, modelo, posición de la reparación, etc. la mezcla actual de los dos barnices mate puede ser modificada para igualar el nivel de brillo del vehículo a reparar. Usando el barniz P190-6659 como primera capa en el proceso DUAL, el resultado será ligeramente más brillante que cuando los barnices P190-1062/-1063 son usados de forma normal para las dos capas de barniz.

Nota: Se recomienda hacer paneles de prueba para comprobar que el color y nivel de brillo son los más adecuados para la igualación del vehículo a reparar. Es importante elaborar los paneles con los anexos, método de aplicación y condiciones que se vayan a utilizar en la reparación real del coche.

Mezcla por volumen – Para mezcla por peso consultar la Ficha Técnica de P190-6659

Barniz P190-6659	3 partes	Barniz P190-1062/-1063	5 partes
Endurecedor P210-8815	1 parte	Endurecedor	1 parte
Disolvente P852-1689	0.6 partes	Disolvente	3.5 partes

Paso 1: Preparar la pieza que va a ser difuminada hasta la siguiente pieza o hasta el siguiente borde de panel. Aplicar manos de base bicapa normalmente diluida en los paneles a reparar hasta conseguir la cubrición necesaria.

Paso 2: Difuminar la base bicapa diluida en aproximadamente un 60% sobre la pieza a reparar reduciendo la presión de la pistola.

Paso 3: 1ª capa de barniz - utilizar el barniz P190-6659 aplicando una capa simple a todo el área a reparar. Permitir que esta capa evapore durante 30 minutos antes de aplicar el barniz mate.

Paso 4: 2ª capa de barniz – utilizar la mezcla de P190-1062/-1063 establecida a partir de los paneles de prueba para conseguir la mejor reproducción al área del coche que va a ser reparado. Aplicar el barniz mate siguiendo las recomendaciones anteriores.



## Notas generales del proceso

### CUIDADO GENERAL Y MANTENIMIENTO DE LOS ACABADOS MATE

La siguiente guía para el cuidado y limpieza de los acabados mate en vehículos está dirigida a los propietarios de los automóviles y es de aplicación tanto para los acabados de origen como los acabados realizados vía reparación.

Se debe tener un cuidado especial con los acabados mate para poder mantener el efecto mate original.

#### Guía para el mantenimiento de los acabados mate con el paso del tiempo

Los acabados mate y de bajo brillo son delicados y fácilmente marcables con el uso diario; apertura de puertas, capó, rayadas con los zapatos al entrar y salir del coche, etc. Se recomienda prestar una especial atención durante estas operaciones ya que de lo contrario se podría variar el efecto mate o dejar marcas.

También se deben evitar los derrames de combustible en acabados mate y de bajo brillo. Si esto ocurriese y para evitar alteraciones del nivel de brillo o daños permanentes, el combustible derramado debe retirarse tan pronto como sea posible siguiendo las directrices de limpieza que se incluyen a continuación:

1. Para mantener el efecto mate en la superficie, el uso de limpiadores de pintura, abrasivos, pulimentos o el uso de cera debe ser evitado a toda costa. El vehículo **NO** debe ser pulido.
2. El pulido del barniz acarreará un brillo desigual en la pieza y también el incremento del nivel de brillo.
3. La limpieza y pulido con materiales inadecuados pueden acarrear alteraciones en el efecto mate (generalmente incrementos del brillo).
4. Las máquinas de lavado de automóviles deben ser evitadas. La mejor opción de lavado del automóvil es a mano y con una esponja muy suave, jabón neutro y gran cantidad de agua. La limpieza constante del vehículo puede provocar, pasado un tiempo, que haya niveles de brillo de diferente grado en todo el vehículo. La limpieza bajo el brillo directo del sol debe ser evitado.
5. Insectos y residuos de pájaros deben ser eliminados inmediatamente. Los residuos deben ser puestos en remojo con agua para reblandecer y/o eliminar con mucho cuidado y utilizando un equipo de agua a presión. En el caso de que se presenten residuos muy adheridos se puede utilizar un producto específico en aerosol que elimine residuos de insectos antes de proceder a la limpieza del vehículo.
6. Siempre que se utilice cualquier tipo de líquidos de limpieza con esponjas o trapos es esencial no aplicar presión en el acabado mate ya que puede acarrear un brillo desigual en la pieza. Se recomienda el uso de técnicas de limpieza suaves o con spray para evitar la aplicación de presión.

**INFORMACION SOBRE VOC**

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 840g/litros de VOC. El contenido de VOC de este producto en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 840g/litros.

Según el modo de uso elegido, el VOC real de este producto 'listo para usar' puede ser inferior al especificado por la Directiva de la UE.

**Estos productos son únicamente para el pintado profesional de vehículos.** No deben utilizarse para otros fines de los que aquí se especifica. La información contenida en esta Ficha Técnica se basa en conocimientos científicos y técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias con el fin de garantizar un uso adecuado del producto para estos fines. Para más información sobre Seguridad e Higiene, rogamos consulte las notas de las Ficha técnica, que también tiene disponible en: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

**Para más información, póngase en contacto con:**

**PPG Ibérica Sales & Services Refinish**  
**Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2**  
**08191 Rubi (Barcelona)**  
**España**  
**Tel : +34 93 565 03 25**

**NEXA Autocolor<sup>®</sup>, ZK<sup>®</sup>, Aquabase<sup>®</sup>, Aquadry<sup>®</sup> and Ecofast<sup>®</sup>**  
are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc.  
Copyright © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.  
Copyright in the above product numbers that are  
original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..

**Page 7 of 7**

Scotch-Brite and Trizact are trademarks of 3M UK Plc

**Innovating Repair Solutions**

