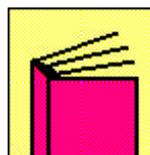


MASTER INTERNACIONAL

SÓLO PARA USO PROFESIONAL



**Q0100**

Fecha de Publicación: Agosto 1996  
Reemplaza: D478

## Preparación y Pretratamiento

### PRODUCTOS

P850-1367	Limpiador y Desengrasante
P850-1378	Limpiador Base alcohol (Spirit Wipe)
P800-127	Desoxidante
P271-571	Decapante
P273-901	Limpiador de carrocerías
P273-1050	Limpiador antiestático
A273-10471	Solución corrosiva
P856-1	Limpiador de pistolas

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Con la gran variedad de sustratos utilizados en la producción de vehículos comerciales, es esencial el hecho de identificarlos y tratarlos correctamente antes de aplicar la imprimación y el acabado. Si los siguientes procedimientos se llevan a cabo minuciosamente, se asegura la máxima duración del sistema de pintura.



**ESTOS PRODUCTOS SE DESTINAN EXCLUSIVAMENTE A LOS PINTORES PROFESIONALES DE VEHÍCULOS, QUIENES DEBERÁN CONSULTAR PREVIAMENTE LAS FICHAS DE SEGURIDAD DEL FABRICANTE**

## Acabados e imprimaciones de origen

Los componentes de los vehículos tratados con cera protectora o con materiales a base de grasas, deben ser limpiados cuidadosamente con vapor, siguiendo las recomendaciones del fabricante del vehículo. Después del lavado a vapor, eliminar cualquier residuo de cera, frotando con P850-1378 (desengrasar con P850-1367), y luego lijar todo el vehículo utilizando discos P180-P240 para máquina lijadora (o utilizar papel de lija P400-P500 para el lijado en húmedo).

Una vez se ha lijado, eliminar todo el polvillo soplando con un compresor de aire y luego limpie frotando con P850-1378, utilizando un trapo para aplicar y otro para eliminar los restos. Cualquier área con acabados o imprimaciones que no sean de origen, deberá ser decapada mecánicamente o con el decapante (P271-571) y luego pretratada de la forma habitual.

## CAPAS EN POLVO

Cualquier componente tratado con cera o materiales a base de grasas, deben ser limpiados cuidadosamente con vapor. Después del lavado a vapor, eliminar cualquier residuo frotando con el desengrasante P850-1367. Lijar con los discos P180-P240 para lijadora o utilizar papel de lija P400 para lijar en húmedo.

Una vez se ha lijado, eliminar todo el polvillo soplando con un compresor de aire y luego limpie frotando con P850-1378, utilizando un trapo para aplicar y otro para eliminar los restos.

Cualquier área con acabados o imprimaciones que no sean de origen, deberá ser decapada mecánicamente o con el decapante (P271-571) y luego pretratada de la forma habitual.

## SUPERFICIES SIN PINTAR

El procedimiento apropiado de pretratamiento varía de acuerdo con el tipo de material. A continuación se dan una serie de recomendaciones para diferentes tipos de materiales. Todas las superficies deben estar limpias antes de ser pintadas y la superficie debe estar completamente libre de agentes contaminantes.

### Acero

El acero desnudo requiere de una cuidadosa preparación para que el sistema de pinturas de Nexa Autocolor™ proporcione una máxima protección contra la corrosión.

El método de pretratamiento preferido para los chasis de acero laminado en caliente/frío, es el chorreado, ya que proporciona la mejor manera de eliminar óxido y limaduras. Este proceso debe llevarse a cabo según BS7079 parte A1 (2º Estándar Sueco de Calidad SA2.5) resultando un perfil de superficie no más grueso que el del grado medio fino según lo definido por el estándar ISO 8503. Después del chorreado, todos los residuos deben eliminarse utilizando una brocha y compresor de aire en seco o un aspirador. La superficie deberá ser imprimada inmediatamente después del chorreado con la apropiada imprimación impenetrable de Nexa Autocolor™.

Como regla general, no se recomienda el chorreado y el pintado, si la humedad relativa sobrepasa el 85%. Debe tenerse especial cuidado en no contaminar las superficies debido a una excesiva manipulación. Alternativamente para una buena calidad del acero laminado en frío, lije cuidadosamente utilizando discos P80-180 para lijadora en seco o papel de lija P120-220 para el lijado en seco o en húmedo, luego limpiar con P850-1378.

Las pequeñas áreas de acero y los paneles de metal o acero, deben prepararse utilizando desoxidante (P800-127) para eliminar el óxido y otros contaminantes y utilizar un ligero ataque químico sobre el metal. El desoxidante debe mezclarse en 1 parte de producto por 2 partes de agua en una cubeta de plástico. Cepillar ligeramente sobre la superficie y dejar en contacto hasta que se elimine la corrosión. Aclare con agua fresca. Secar el metal inmediatamente para evitar que se manche e imprima lo antes posible.

El acero que no tenga la superficie oxidada, debe ser desengrasado utilizando P850-1367. Finalmente frote y limpie utilizando P850-1378, con un trapo para limpiar.

## **Acero galvanizado por inmersión en caliente (con molde de escarchado)**

Desengrasar con P850-1367 utilizando una esponja Scotchbrite fina. Tratar con una brocha con una capa de Solución corrosiva (A273-1041) restregando hasta que la superficie se oscurezca. La solución corrosiva debe eliminarse utilizando agua fría y luego debe dejarse secar la superficie. Limpie con P850-1378, utilizando un trapo limpio para aplicar y otro para limpiar.

Si se utiliza una imprimación Epoxy de dos componentes de calidad, entonces no es necesario la utilización de la solución corrosiva. En este caso desengrasar la superficie con P850-1367, lijar ligeramente con un Scotchbrite fino o con lija P400 y luego limpiar con P850-1378

## **Acero desgastado galvanizado / o Electrozincado (Zintec)**

Elimine cualquier suciedad utilizando limpiador para carrocerías (P273-901) y desengrase con P850-1367, luego lije ligeramente utilizando un Scotchbrite fino. Luego limpie frotando con P850-1378, utilizando un trapo limpio para aplicar y otro para limpiar, antes de pasar a la imprimación, con un producto de ataque químico (ej.: Primecoat P565-625). Como alternativa lije la superficie utilizando discos P240-320 para lijadora antes de imprimir con una imprimación epoxy.

Nota: El acero desgastado galvanizado, debe estar limpio de óxido.

## **Acero Inoxidable**

Desengrasar con P850-1367 y luego lijar con papel del lija P400 o discos P240-320 para lijadora antes de limpiar con el P850-1378, utilizando un trapo limpio para aplicar y otro para frotar. Imprimir con imprimación epoxy o de ataque químico.

## **Acero pulverizado con zinc**

Eliminar el aceite y la grasa, utilizando P850-1367 y luego cepillar con un cepillo de cerdas rígidas y agua limpia para remover cualquier residuo o sales solubles presentes en la superficie. Dejar secar completamente antes de aplicar una capa doble de Primecoat (P565-625), activada con Activador Lento (P275-232). Dejar secar durante toda la noche. Esta imprimación de ataque químico sellará y dará una protección temporal al sustrato. Aplicar imprimación / aparejo tan pronto como sea posible.

## **Aluminio**

Desengrasar con P850-1367. Lijar la superficie cuidadosamente utilizando discos P240-320 para lijadora o usando papel de lija P400 en seco o en húmedo. Las partes difíciles como los remaches o secciones irregulares, deben ser desgastadas muy cuidadosamente con Scotchbrite fino. El P850-1378 es muy efectivo como lubricante. Limpiar con P850-1378 utilizando un trapo limpio para aplicar y otro para limpiar. Dejar secar bien antes de pintar.

Debe tenerse especial cuidado en la preparación de sustratos GRP/ Glasonite/SMC.

## **Superficies de Plástico**

Limpiar el plástico mediante la aplicación de limpiador de carrocerías diluido (P273-901) con Scotchbrite ultrafino, para así eliminar el polvo u otros contaminantes y al mismo tiempo lijar ligeramente la superficie. Aclarar bien con agua y dejar secar.

Aplicar limpiador antiestático para plásticos (P273-1050) a toda el área a pintar. Utilizar un trapo sin hilachas para la aplicación y otro para limpiar.

Compruebe las imperfecciones de la superficie, tales como agujeros o poros. Aplicar la masilla de relleno (P551-1700) con un trapo y luego frote para limpiar.

## **SUPERFICIES PREVIAMENTE PINTADAS**

Observar cuidadosamente la pintura, para verificar que no hay ninguna imperfección como ampollamiento, caleo, cráteres, etc. Los bajos niveles de brillo con frecuencia indican irregularidades sobre las superficies, como el caleo o el microampollamiento y una mejor comprobación se puede usar una lupa. Ver si hay evidencias de fragilidad o mala adherencia que con frecuencia se debe al desconchamiento por golpes de piedras. Si tiene alguna duda, pruebe la pintura rascando ligeramente con un cortaplumas.

La pintura en malas condiciones debe ser eliminada. Si el peso de la pintura existente es elevado, es una aviso para eliminar la pintura, en vez de aplicar más capas, ya que un excesivo peso de la capa de pintura altera la duración del sistema.

Acabados viejos en buenas condiciones / Acabados de fábrica

Limpiar bien para eliminar cualquier residuo de contaminación de la superficie, con el limpiador de carrocerías (P273-901).

Lijar con papel de lija no más grueso que el grado P280. Los rasguños profundos deben ser igualados con una lija de grosor 180.

Lavar bien y dejar secar.

### **Pintura Defectuosa**

Las áreas con pintura defectuosa, deberán ser tratadas con decapante (P271-571). Limpiar con P850-1378 utilizando un trapo para aplicar y otro para frotar. Las áreas de acero desnudo deberán ser imprimadas inmediatamente para evitar que la superficie se oxide.

### **Composite coated plyboard shutters**

Eliminar cualquier resto de polvo de la superficie y aplicar una capa cargada de imprimación de ataque químico de dos componentes sin cromatos (P565-767). Dejar secar como mínimo durante una hora o hasta que este completamente seco. Lijar en seco con papel P400 o con papel estearato P320. Limpiar mediante Tack rag.

Aplicar una capa de fondo para repintado (Línea P595) y dejar evaporar unos 20-30 minutos. Aplicar una segunda capa de fondo para repintado. Dejar secar durante 2 horas. Aplicar Hi-Gloss 383 (Línea P383).

### **Relleno de superficies dentadas o irregulares.**

Desengrasar el área a rellenar utilizando P850-1367 y lijar con discos abrasivos P80-P120.

Para el relleno de hendiduras profundas utilizar la masilla universal (P551-1052). Dejar secar aproximadamente unos 45 minutos a 20° C. Lijar para dar forma con discos abrasivos en seco P80-P180. Limpiar con P850-1378 utilizando un trapo limpio para aplicar y otro para frotar.

Para más información por favor contactar con :

PPG Ibérica Sales&Services,S.L.

Ctra. Gracia-Manresa, km. 19,2

08191 RUBI (Barcelona)

España

Tel.: +34 93 565 07 98