

Ficha técnica de producto

Abril 2016



SOLO PARA USO PROFESIONAL

J1835V

Sistema Barniz 2K Mate Texturado

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P190-1063	Barniz Bajo brillo
P190-6659	Barniz HS - Express
P565-7210	Base Texturante Fina
P210-8815	Endurecedor HS Plus
P850-1693/1694/1695	Disolventes 2K Bajo VOC

Descripción del producto

El Barniz P190-1063 – bajo brillo junto con la base texturante P565-7210 se combinan para ser usado sobre la base bicapa AQUABASE® PLUS y reproducir los acabados texturados de bajo brillo que la marca Peugeot ha lanzado al Mercado.

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

La mezcla de P190-1063 y P565-7210 puede ser utilizada sobre plásticos rígidos sin la necesidad de añadir aditivos especiales.

La mezcla de P190-1063 y P565-7210 debe ser usada 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.

La mezcla P190-1063 / P565-7210 puede aplicarse sobre la base bicapa Aquabase Plus.

P190-1063 / P565-7210 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 P190-1063/P565-7210

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. P850-1693 se recomienda en reparaciones de áreas pequeñas o bien componentes (retrovisores, etc.)

ELECCION DEL DISOLVENTE

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



Endurecedor/Disolvente Rápido







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



Endurecedor/Disolvente Lento



PROCESO

	Proceso Estándar (Todas las reparaciones)																																			
	<p>Mezcla en volumen</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Más texturado Menos brillo</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th>Menos texturado Más brillo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P190-1063</td> <td>3</td> <td>3.5</td> <td>4</td> <td>4.5</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>P565-7210</td> <td>3</td> <td>2.5</td> <td>2</td> <td>1.5</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>P210-8815</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>P850-1693/5</td> <td>4</td> <td>4</td> <td>4</td> <td>4</td> <td>4</td> </tr> </tbody> </table> <p>Si se necesita un texturado más grueso se puede utilizar el P565-7220. Si el nivel de brillo requerido es menor es posible mezclar P190-1062 con P190-1063. Se aconseja siempre realizar paneles de prueba para reproducir el acabado final.</p>							Más texturado Menos brillo				Menos texturado Más brillo	P190-1063	3	3.5	4	4.5	5	P565-7210	3	2.5	2	1.5	1	P210-8815	1	1	1	1	1	P850-1693/5	4	4	4	4	4
	Más texturado Menos brillo				Menos texturado Más brillo																															
P190-1063	3	3.5	4	4.5	5																															
P565-7210	3	2.5	2	1.5	1																															
P210-8815	1	1	1	1	1																															
P850-1693/5	4	4	4	4	4																															
	<p>15-16 segundos DIN4 at 20°C</p> <p>Vida de la mezcla a 20°C: 1 - 2 horas dependiendo de la combinación endurecedor/disolvente.</p>																																			
	<p>Pico de fluido Pistola de gravedad: 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>Aplicación Proceso 1: Aplicar 1 mano completa a todo el panel de P190-6659 activada con P210-8815 y diluida con P850-1693. Hornear durante 15 minutos @ 60°C y dejar enfriar antes de la aplicación de la capa del Mate/Texturado. Consultar la ficha técnica del P190-6659 para las instrucciones de activación y aplicación del barniz. Este proceso es necesario para conseguir el correcto endurecimiento del barniz mate.</p> <p>Proceso 2: 1 Mano completa y evaporar hasta mate + 1 Mano complete seguida de otra mano ligera y cruzada (1/2 mano). Evaporar hasta mate antes de hornear.</p>																																			
	<p>15 – 30 minutos, o hasta que la zona reparada esté uniformemente mate*. Es necesario un tiempo de evaporación entre capas.</p> <p>15 – 30 minutos, o hasta que la zona reparada esté uniformemente mate*. Es necesario un tiempo de evaporación antes del horneado</p> <p>*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.</p>																																			
	<p>Con endurecedor P210-8815 Horneado a temperatura de metal de 60°C: 35 minutos En servicio: Cuando se enfríe.</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.

SECADO 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 o Aquabase Plus es especialmente importante asegurarse de que la base bicapa está completamente seca antes de aplicar el barniz.

REPINTADO

La mezcla P190-1063 / P565-7210 es 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
- 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.



Notas generales del proceso

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

Objetivo en volumen de Barniz RFU (litros) @ 3 / 3 / 1 / 4	Peso P190-1063	Peso P565-7210	Peso P210-8815	Peso P850-1694/1695
0.10 L	29 g	57 g	67g	95 g
0.25 L	74 g	143 g	168g	238 g
0.33 L	97 g	189 g	222 g	314 g
0.50 L	147 g	286 g	336 g	476 g
0.75 L	221 g	429 g	504 g	714 g
1.0 L	294 g	571 g	672 g	952 g
Objetivo en volumen de Barniz RFU (litros) @ 3.5 / 2.5 / 1 / 4	Peso P190-1063	Peso P565-7210	Peso P210-8815	Peso P850-1694/1695
0.10 L	33 g	55 g	64 g	95g
0.25 L	82 g	137 g	161 g	238 g
0.33 L	108 g	181 g	213 g	314 g
0.50 L	164 g	274 g	322 g	475 g
0.75 L	246 g	411g	483 g	713 g
1.0 L	328 g	548g	645 g	950 g
Objetivo en volumen de Barniz RFU (litros) @ 4 / 2 / 1 / 4	Peso P190-1063	Peso P565-7210	Peso P210-8815	Peso P850-1694/1695
0.10 L	37	55	65	95
0.25 L	94	138	162	238
0.33 L	124	182	214	314
0.50 L	187	275	324	476
0.75 L	281	413	485	715
1.0 L	375	551	647	953



Notas generales del proceso

GUIA DE MEZCLA EN PESO

Objetivo en volumen de Barniz RFU (litros) @ 4.5 / 1.5 / 1 / 4	Peso P190-1063	Peso P565-7210	Peso P210-8815	Peso P850-1694/1695
0.10 L	42	55	65	96
0.25 L	105	138	163	239
0.33 L	139	183	215	315
0.50 L	211	277	325	478
0.75 L	316	415	488	717
1.0 L	421	554	650	955
Objetivo en volumen de Barniz RFU (litros) @ 5 / 1 / 1 / 4	Peso P190-1063	Peso P565-7210	Peso P210-8815	Peso P850-1694/1695
0.10 L	47	56	65	96
0.25 L	117	139	163	240
0.33 L	155	184	215	316
0.50 L	234	278	326	479
0.75 L	351	417	490	719
1.0 L	468	556	653	958



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

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®, **ZK®**, **Aquabase®**, **Aquadry®** and **Ecofast®**
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..

Página 8 de 8



Innovating Repair Solutions

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