Ficha Técnica del Producto

Enero 2019

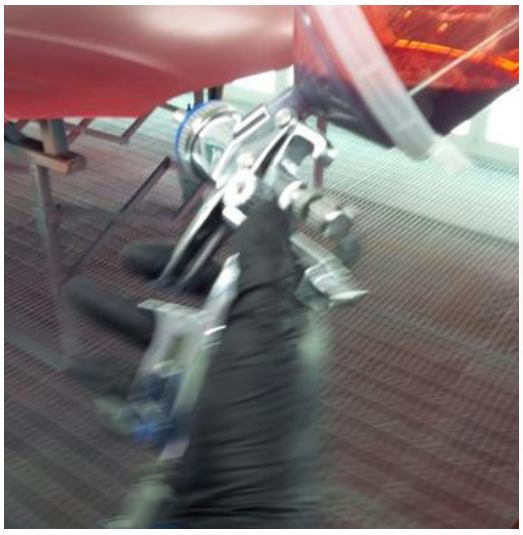
MASTER INTERNATIONAL MASTER
SOLO PARA USO PROFESIONAL

TCB100

Básico especial concentrado – Clean Vivid Ruby

Producto	***Descripción***
P190-1005	Básico especial concentrado - Clean Vivid Ruby
El proceso también requiere …	
P190-6659	Barniz 2K HS - Exprés
P210-8815	Endurecedor 2K HS Plus – Rápido/Medio
P850-1692/1693/-1694/-1695	Disolvents 2K bajo VOC
P852-1689	Disolvente 2K HS Plus

Descripción del proceso



Clean Vivid Ruby es una capa de barniz tintado que usa un pigmento especializado basado en la última tecnología de dispersión que proporciona la profundidad y claridad requerida en los últimos lanzamiento de OEM de colores tipo Candy Apple (como por ejemplo el Ruby Red de Ford).

Ficha técnica de proceso

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Ficha técnica de proceso

PROCESO

1. SUSTRATOS Y PREPARACION

1.1 El panel dañado debe ser reparado usando el sistema de reparación recomendado por NEXA AUTOCOLOR® y una imprimación adecuada para el sustrato que se va a reparar (aluminio, acero, plástico, etc.)

1.2 Finalizar la reparación con el tono de gris del aparejo SG Spectral Grey recomendado según el color a aplicar.

1.3 Al preparar el sustrato se recomienda también realizar paneles de prueba con el mismo tono de gris para comprobar el color/efecto del proceso completo.

2. COLORES CON CLEAN VIVID RUBY – COMPROBAR EL COLOR

Los colores que contienen el P190-1005, están disponibles en el PAINTMANAGER®, mostrando el ratio de mezcla de P190-1005 y P190-6659 necesario para ese color.

Es importante crear paneles de prueba para asegurarse de que la mezcla de P190-1005 con P190-6659 es la correcta para conseguir la profundidad requerida y el efecto del vehículo que se repara.

Debido a la naturaleza UHS de la capa tintada intermedia, no es posible variar el número de manos para alcanzar la profundidad correcta del rojo. Solamente las capas recomendadas deben ser aplicadas.

Para incrementar o reducir la profundidad de la capa, el ratio de P190-1005 con P190-6659 debe de ser alterado dependiendo del efecto que se quiera conseguir partiendo del ratio inicial por ejemplo 50/50 P190-1005/P190-6659, recordando que el número de manos recomendadas y el grosor de capa deben mantenerse fijos.

BARNIZ	MEZCLA EN PESO – PORCENTAJE (%)				
P190-1005	25	35	50	65	75
P190-6659	75	65	50	35	25
	<<< Más claro (menos rojo)		Punto Inicial	Más oscuro (más rojo) >>>	

Para la elaboración de paneles de prueba, usar el proceso completo que se describe más adelante.

Es posible igualar un panel completo al corte, pero es más difícil de conseguir y puede requerir más tiempo en el proceso dedicado a comprobar el color. Así pues, el proceso recomendado por NEXA AUTOCOLOR como opción preferida es el difuminado de la pieza.

ACTIVACION DE LA CAPA INTERMEDIA

	En volumen
Mezcla P190-1005/P190-6659	3 Partes
Endurecedor 2K HS+ P210-8815	1 Parte
Disolvente P850-1692/3/4/5 o P852-1689	0.6 Partes

Las activaciones en peso para la capa intermedia se pueden consultar en la sección RFU del *PaintManager*.

Innovating Repair Solutions

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

PROCESO

3. COLORES CLEAN VIVID RUBY – DIFUMINADO

OPCION 1 DIFUMINADO:

- Finalizar la reparación con el tono de gris del aparejo SG Spectral Grey recomendado según el color a aplicar.
- Preparar el panel de la forma recomendada para un proceso de difuminado estándar.
- Aplicar la base bicapa Aquabase Plus (Capa principal del Paintmanager).
- Aplicar 3 manos + 1 mano ligera de Aquabase Plus hasta conseguir opacidad.
- Evaporar según el proceso estándar de difuminado de Aquabase Plus.
- Usar el proceso de desvanecimiento recomendado para Aquabase o Aquabase Plus
- Preparar la capa intermedia (mezcla de P190-1005 + P190-6659 según el ratio comprobado anteriormente al elaborar los paneles de prueba). Después activar la mezcla con ratio @ 3:1:0.6 con el endurecedor P210-8815 más el disolvente.
- Aplicar 1 mano ligera/media de la capa intermedia sobre la base bicapa seguida de 1 mano completa. Permitir 1 – 2 minutos de evaporación entre capas.
- Fundir el borde de la capa del barniz tintado con el aerosol para difuminados P850-1622.
- Evaporar durante 30 min @ 20°C, después aplicar P190-6659 para obtener el mejor brillo final en el acabado (cualquier barniz de NEXA AUTOCOLOR® puede ser usado).

OPCION 2 DIFUMINADO:

- Finalizar la reparación con el tono de gris del aparejo SG Spectral Grey recomendado según el color a aplicar.
- Preparar el panel de la forma recomendada para un proceso de difuminado estándar.
- Aplicar la base bicapa Aquabase Plus (Capa principal del Paintmanager).
- Aplicar 3 manos + 1 mano ligera de Aquabase Plus hasta conseguir opacidad.
- Evaporar según el proceso estándar de difuminado de Aquabase Plus.
- Preparar la capa intermedia (mezcla de P190-1005 + P190-6659 según el ratio comprobado anteriormente al elaborar los paneles de prueba). Después activar la mezcla con ratio @ 3:1:0.6 con el endurecedor P210-8815 más el disolvente.
- Aplicar 1 mano ligera/media de la capa intermedia sobre la base bicapa seguida de 1 mano completa. Permitir 1 – 2 minutos de evaporación entre capas.
- Hornear la mezcla de resina usando:
  - Si usa disolventes de bajo contenido en VOC P850-16XX, hornee 30min a 60 ºC.
  - Si usa disolventes express P852-1689, hornee 15min a 60 ºC.
- Permitir secado y enfriamiento completo.
- Lijar (en húmedo) el borde de la reparación con el disco de lija adecuado, teniendo cuidado de eliminar cualquier exceso de pulverizado existente en el panel.
- Aplicar cualquiera de los barnices de NEXA AUTOCOLOR sobre el panel completo para conseguir el brillo final deseado.

Ficha técnica de proceso

Innovating Repair Solutions

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Ficha técnica de proceso

PROCESS

4. COLORES CLEAN VIVID RUBY – PANELES COMPLETOS

OPCION 1:

- Aplicar Aquabase Plus (capa principal) sobre el tono de gris del aparejo (SG) recomendado. Este paso es importante para conseguir el color final.
- Aplicar Aquabase Plus como se recomienda en un proceso estándar, 2 o 3 manos para alcanzar opacidad más una mano final de control.
- Dejar evaporar durante 30' a 20 – 23ºC.
- Preparar la capa intermedia tintada (mezcla de P190-1005 + P190-6659 según el ratio confirmado durante la comprobación del color). Después activar la mezcla según el ratio @ 3: 1:0.6 con el endurecedor P210-8815 más el disolvente.
- Aplicar una mano ligera/media seguida de una mano completa. La primera mano debe aplicarse sobre todos los paneles antes de aplicar la segunda. Para menos de 3 paneles dejar evaporar durante 2-3 minutos entre manos. Para más de 3 paneles, no se necesita tiempo de evaporación entre manos.
- Evitar aplicar manos muy cargadas para reducir el riesgo de descuelgue.
- Hornear según los disolventes usados a continuación:
  Si usa disolventes de bajo contenido en VOC P850-16XX, hornee 30min a 60 ºC.
  Si usa disolventes express P852-1689, hornee 15min a 60 ºC.
- Dejar enfriar y humedecer con DA P1500.
- Limpiar y aplicar el barniz de *Nexa Autocolor* deseado para obtener el brillo final.

NOTA: UTILIZAR ESTA OPCION PARA CONSEGUIR EL MEJOR ACABADO FINAL.

OPCION 2:

- Aplicar Aquabase Plus (capa principal) sobre el tono de gris del aparejo (SG) recomendado. Este paso es importante para conseguir el color final.
- Aplicar Aquabase Plus como se recomienda en un proceso estándar, 2 o 3 manos para alcanzar opacidad más una mano final de control.
- Dejar evaporar durante 30' a 20 – 23ºC.
- Preparar la capa intermedia tintada (mezcla de P190-1005 + P190-6659 según el ratio confirmado durante la comprobación del color). Después activar la mezcla según el ratio @ 3: 1:0.6 con el endurecedor P210-8815 más en disolvente.
- Aplicar una mano ligera/media seguida de una mano completa. La primera mano debe aplicarse sobre todos los paneles antes de aplicar la segunda. Para menos de 3 paneles dejar evaporar durante 2-3 minutos entre manos. Para más de 3 paneles, no se necesita tiempo de evaporación entre manos.
- Evitar aplicar manos muy cargadas para reducir el riesgo de descuelgue.
- Evaporar durante 30 min @ 20°C, después aplicar P190-6659 para obtener el mejor brillo final en el acabado (cualquier barniz de NEXA AUTOCOLOR® puede ser usado).

Innovating Repair Solutions

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

INFORMACION VOC
El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.d) listo al uso es máximo 420g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 420g/l.
Dependiendo del modo que lo usemos el VOC de este producto listo al uso puede ser más bajo que el especificado por la directiva de la UE.

Estos productos son sólo para el pintado profesional de automóviles, y no para otros propósitos que los especificados. La información en la Ficha Técnica está basada en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para asegurar la idoneidad del producto con el propósito planeado.

Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en **www.nexaautocolor.com**

Para más información, póngase en contacto con:
Nexa Autocolor
PPG Ibérica S.A.
-Ctra.Gracia-Manresa
Km 19,2 – 08191 Rubí (Barceloma)
Tel : (93) 586 74 34
Fax : (93) 586 74 38

Ficha técnica de proceso

Nexa Autocolor®, 2K HS+®, Aquabase Plus®
son marcas registradas de PPG Industries.
Copyright © 2007 PPG Industries, todos los derechos reservados.
El Copyright de los productos arriba mencionados es
original y está garantizado por PPG Industries.

Innovating Repair Solutions

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.