

Ficha técnica del producto

MASTER INTERNACIONAL
SÓLO PARA USO PROFESIONAL

10320

2K
P421 – Sistema Monocapa Metalizado
MS

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P421-	Colores Monocapa Metalizados 2K
P420-/P421-/P425-/P429-	Básicos de Mezcla 2K
P190-376	Base Incolora de Mezcla
P210-760/-770	Endurecedores 2K
P210-790	Endurecedor Express
P850-1492/-1493	Dilsoventes 2K
P850-1401	Disolvente Integrador
P275-220	Catalizador de secado rápido 2K
P017-773	Convertidor de laca para secado al aire 2K
P565-554	Agente Matizante 2K

Descripción del producto

El sistema de mezcla de 2K tiene la capacidad de proporcionar una gama completa de monocapas y acabados bicapas, partiendo de un grupo sencillo de básicos de mezcla. La línea P421- es un sistema de colores sólidos monocapas, acrílico y de dos componentes, basado en un sistema con una máquina de mezclas, el cual ofrece un acabado resistente y duradero con muy buen brillo y un gran poder de cubrición , y que puede utilizarse en cualquier tipo de trabajo de reparación.

La línea P421- puede ser utilizada con los endurecedores para sólidos normales 2K o alternativamente con el endurecedor Express P210-790 para conseguir un rápido secado al aire o reducir los tiempos de secado al horno, permitiendo reducir los tiempos de procesos de los talleres con gran número de reparaciones.

Una vez activada y diluida la mezcla, se consigue el acabado perfecto para el habitáculo motor (y otras zonas interiores) con una precisa igualación de color. Puede aplicarse directamente sobre metal desnudo imprimado y electrozincado. Con ello se elimina la necesidad de aplicar una mano de aparejo y una de color, ahorrando tiempos y materiales

Preparación del sustrato

La línea P421 sólo debe aplicarse sobre:

- Aparejo / Imprimación Nexa Autocolor de dos componentes, lijado a mano con lija P600 o más fina en húmedo o en seco. o lijado a máquina con lija P320 o más fina, antes de aplicar el acabado.
- Imprimación húmedo sobre húmedo de dos componentes Nexa Autocolor.
- Pintura existente ya preparada y en buenas condiciones. La pintura existente debería ser primero matizada. (Por ejemplo con Scotchbrite™ Gris ultrafino y/o P562-100) y limpiado con P850-14 o P850-1402 antes de aplicar la línea de colores P421-.

NOTA : Sobre paneles nuevos con imprimación de fábrica /electrozincados, se recomienda aplicar una imprimación de dos componentes de Nexa Autocolor.

IDENTIFICACIÓN DEL COLOR Y COMPROBACIÓN

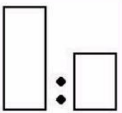
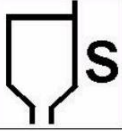
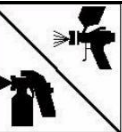


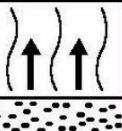

Al igual que todos los sistemas de pinturas para el repintado, se debe verificar el color antes de aplicarlo al coche. Asegurarse de que la mezcla ha sido bien agitada antes de llevar a cabo la comprobación del color.

MEZCLA DE COLOR 2K

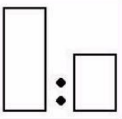
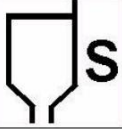



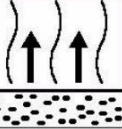

Los colores de la línea P421-de 2K son mezclas de los básicos de las líneas P420 -, P421-, P425- y P429- y del ajustador P190-376 de 2K , utilizando los recipientes de mezcla y pesos proporcionados. Esta mezcla debe ser rigurosamente agitada para conseguir la exacta reproducción del color.

Para poder conseguir el color exacto, es esencial que los básicos de mezcla 2K sean agitados a mano al ser abiertos y luego agitarlos durante 10 minutos en la máquina de mezcla. Los básicos deben ser agitados dos veces al día en la máquina de mezcla durante 15 minutos cada vez.

PROCESO ESTÁNDAR (Todas las reparaciones)

		Endurecedores P210-796/-798/-828	P210-847 (Proceso a alta temperatura)
		P421- 3 partes P210-796/-798/-828 1 parte P850-Disolvente 2K 2 partes	P421- 3 partes P210-847 1 parte P850-Disolvente 2K 2 partes
		14-15 seg. DIN4 (16-18 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C :4 horas	14-15 seg. DIN4 (16-18 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C :4 horas
		Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.4-1.8 mm Presión: 3.3-4.0 bar (50-60 psi)	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.4-1.8 mm Presión: 3.3-4.0 bar (50-60 psi)
		Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.7 mm Pistola de succión: 1.6-1.8 mm Presión: 10 psi máx (Cabezal de aire)	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.7 mm Pistola de succión: 1.6-1.8 mm Presión: 10 psi máx (Cabezal de aire)
		2 capas finas y una doble	2 capas finas y una doble
		Aprox. 5 min. entre capas. No se necesita tiempo de evaporación antes de secar al horno.	Aprox. 5 min. entre capas. No se necesita tiempo de evaporación antes de secar al horno.
		Secar al horno a temperatura del metal a 20°C : 70°C 20 min. 60°C 30 min. 50°C 60 min. En Servicio: Cuando se enfríe Secado al aire (20°C) : Sin polvo: 15 min. Manipulable: 6 horas En Servicio: 16 horas	Secar al horno a temperatura del metal a 20°C : 70°C 20 min. 60°C 30 min. 50°C 60 min. En Servicio: Cuando se enfríe Secado al aire (20°C) : Sin polvo: 15 min. Manipulable: 6 horas En Servicio: 16 horas

PROCESO EXPRESS

		PROCESO EXPRESS			
		Endurecedores P210-832 (Borde Frontal /Reparación de panel)	P210-790 (Panel/Reparación Puntual)		
		P421- 3 partes P210-832 1 parte P850-Disolvente 2K 2 partes	P421- 2 partes P210-790 1 parte P850-Disolvente 2K 1 parte		
		14-15 seg. DIN4 (16-18 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C :2 horas	14-15 seg. DIN4 (16-18 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C :2 horas		
		Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.4-1.8 mm Presión: 3.3-4.0 bar (50-60 psi)	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.4-1.8 mm Presión: 3.0-3.3 bar (45-50 psi)		
		Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.7 mm Pistola de succión: 1.6-1.8 mm Presión: 10 psi máx (Cabezal de aire)	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.7 mm Pistola de succión: 1.6-1.8 mm Presión: 10 psi máx (Cabezal de aire)		
		2 capas finas y una doble	2 capas finas y una doble		
		Aprox. 5 min. entre capas. No se necesita tiempo de evaporación antes de secar al horno.	Aprox. 5 min. entre capas. No se necesita tiempo de evaporación antes de secar al horno.		
		Secar al horno a temperatura del metal a 20°C : 60°C 20 min. 50°C 40 min. En Servicio: Cuando se enfríe Secado al aire (20°C) : Sin polvo: 10-15 min. Manipulable: 4 horas En Servicio: 12 horas	Secar al horno a temperatura del metal a 20°C : 60°C 10 min. 50°C 20 min. En Servicio: Cuando se enfríe Secado al aire (20°C) : Sin polvo: 10 min. Manipulable: 2 horas En Servicio: 4 horas		

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

APLICACIÓN DEL MONOCAPA METALIZADO

Se recomienda aplicar dos capas finas, seguidas de una doble. Para conseguir una mejor apariencia de metalizado, añadir un 25% extra de disolvente 2K P850-1401 a la pintura ya mezclada, para la capa doble final.

PROCESO DE DIFUMINADO

Los colores de la línea P421- pueden difuminarse utilizando P850-1401. Por favor, para más detalles, ver la ficha técnica sobre el proceso de difuminado.

SELECCIÓN DEL ENDURECEDOR

ICI Autocolor ofrece una gama de endurecedores para que se adapten a los requerimientos de velocidad y calidad necesitados en cada tipo y tamaño de reparación, bajo todas las condiciones. P210-790 proporciona la vía más rápida en los procesos de reparaciones pequeñas (10 minutos de secado a horno bajo a temperatura del metal de 60°C) y es ideal en condiciones de temperatura frías (por debajo de los 22°C)

Disolventes Recomendados: P850-1490/-1491/-1492)

P210-832 combina un secado acelerado (20 min. al horno a temperatura del metal de 60°C) con un acabado de alta calidad, el cual se obtiene en reparaciones de hasta medio coche. Este endurecedor es ideal a temperaturas de hasta 25°C.

Disolventes Recomendados: P850-1491/-1492.

P210-796 es apropiado para grandes superficies (ejemplo: aplicaciones completas) a temperaturas de hasta 25°C.

Disolventes Recomendados: P850-1491/-1492/-1493).

P210-798 debe utilizarse como sustituto del P210-796 cuando la temperatura oscila entre los 25-30°C. Disolventes Recomendados: P850-1492/-1493.

P210-847 debe utilizarse cuando la temperatura pasa de los 32°C. Disolventes Recomendados: P850-1493/-1494/-1495.

P210-828 puede utilizarse como alternativa a P210-798/-847 cuando la temperatura está entre 28-33°C. Disolventes Recomendados: P850-1493/-1494.

SELECCIÓN DEL DISOLVENTE

La selección del disolvente debe hacerse de acuerdo con la temperatura de la aplicación, el movimiento de aire y el tamaño de la reparación. Las recomendaciones siguiente son sólo una guía de orientación:

Disolvente	Temperatura Ideal
P850-1490 Extra Rápido	10-20°C
P850-1491 Rápido	15-25°C
P850-1492 Medio	20-30°C
P850-1493 Lento	25-35°C
P850-1494 Extra Lento	30-40°C
P850-1495 Altas Temperaturas	35-45°C

En líneas generales, utilizar un disolvente más lento en cabinas de movimiento de aire rápido , en grandes reparaciones o en aplicaciones con pistolas HVLP. Utilizar un disolvente más rápido para cabinas con movimiento de aire más lento y para trabajos de reparación pequeños.

UTILIZACIÓN DEL P275-220

Para aumentar la proporción del endurecedor en los colores P421-, debe añadirse el Catalizador de secado rápido P275-220 a un nivel de 10 ml. por 0.5 litros de pintura activada y disuelta.

NOTAS : El P275-220 no debe utilizarse junto con el P210-790 y a altas temperaturas(por encima de los 30°C) o en condiciones muy húmedas

REPINTADO

La línea de colores P421-, junto con todos los endurecedores recomendados, son totalmente repintables, después de los tiempos de "puesta en servicio".

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

REDUCCIÓN DE LOS NIVELES DE BRILLO

El nivel de brillo de los colores sólidos de la línea P421- puede reducirse añadiendo el Agente Matizante de 2K P565-554, de acuerdo con la fórmula de color proporcionada en la microficha. Alternativamente, utilizar la siguiente guía:

Nivel de Brillo	P421-	P565-554
Semibrillo	2 partes (67%)	1 parte (33%)
Cáscara de huevo	3 partes (60%)	2 partes (40%)
Mate	1 parte (50%)	1 parte (50%)

Esta mezcla debe luego ser activada y disuelta según el estándar general de la línea P421-. Cuando se necesita un acabado mate en la reparación de una parte de plástico, ver entonces la ficha técnica referente al sistema de pintado de plásticos de Nexa Autocolor.

RECTIFICACIÓN Y PULIDO

Normalmente no se necesita pulir, ya que la línea de colores sólidos P421- tienen un acabado con un brillo muy completo. De todas maneras, si hubiera algún problema de suciedad en la pintura, frotar con una lija P1200 o más fina, y luego pulir a mano o con pulidora, utilizando el producto P562-64. Para obtener una apariencia óptima, seguir con el P971-9. El pulido de 2K es más fácil entre 1 y 24 horas después de los tiempos de secado de "puesta en servicio".

BORDES DE PUERTAS/INTERIORES

Para el acabado de superficies interiores y los bordes de las puertas, se recomienda el uso de un endurecedor Express. Alternativamente, 2K puede convertirse en un secado a laca, añadiendo una parte igual del Convertidor de laca P017-773 a la mezcla del color base, utilizando las siguientes proporciones de mezcla:

Línea P421- 1 parte

P017-773 1 parte

P850-1401 1 parte

Este sistema sólo se recomienda para superficies interiores.

PINTADO DE PLÁSTICOS

Utilizar el sistema de pintado de plásticos estándar de Nexa Autocolor (ver ficha técnica).

OTROS PUNTOS A TENER EN CUENTA

1. Para una perfecta aplicación, asegurarse de que la temperatura de la cabina de pintado y la temperatura de la pintura están por encima de los 20°C. Para conseguir mejores resultados, dejar que la temperatura de la pintura alcance la misma temperatura de la cabina antes de ser utilizada. Se recomienda almacenar los básicos de mezcla 2K a una temperatura de entre 15-30°C.
2. Cuando se utilizan productos de dos componentes, se recomienda limpiar la pistola inmediatamente después de ser utilizada.

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: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Para más información, póngase en contacto con:

Nexa Autocolor

PPG Ibérica Sales & Services Refinish

Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2

08191 Rubi (Barcelona)

España

Tel : +34 93 565 03 25

Soluciones Innovadoras para la Reparación