

Ficha técnica del producto

MASTER INTERNACIONAL
SÓLO PARA USO PROFESIONAL

I0110

2K

P420 – Sistema de Colores Sólidos Monocapas – Estándar

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P420-	Colores Monocapa de Mezcla 2K y Colores Acabados 2K
P420-/P425-/P429-	Básicos de Mezcla 2K
P190-376	Base Incolora de Mezcla
P210-760/-770	Endurecedores 2K
P210-790	Endurecedor Express
P850-1490/-1491/-1492 P850-1493/-1494/-1495	Dilsoventes 2K
P850-1401	Disolvente Integrador
P275-220	Catalizador de Secado Rápido
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 P420- 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.

Utilizando la línea P420- con los endurecedores 2K P210-760/-770/-794 se consigue un proceso ideal, tanto para los usuarios del secado al aire, como los del secado al horno a baja temperatura, en todo tipo de condiciones. Combinado con el endurecedor Express P210-790, se pueden conseguir rápidos tiempos de secado al aire o menos tiempo de secado al horno, consiguiendo reducir los tiempos de reparación de los talleres con gran número de reparaciones.

Preparación del sustrato

La línea P420 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 P420-.

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

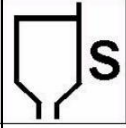
IDENTIFICACIÓN DEL COLOR Y COMPROBACIÓN

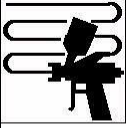
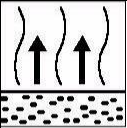
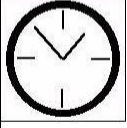
Al igual que todos los sistemas de pinturas para el repintado, se debe verificar el color antes de aplicarlo al coche. Asegurarse de que la mezcla ha sido bien agitada antes de llevar a cabo la comprobación del color.

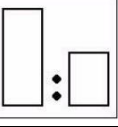



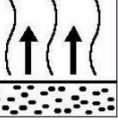
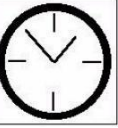
MEZCLA DE COLOR 2K

Los colores de la línea P420-de 2K son mezclas de los básicos de las líneasP420-, 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.

ESTANDARD (Todas las reparaciones)		
	Proceso a horno bajo	Proceso de secado al aire
	P420- 4 partes P210-760/-770 2 partes P850-Disolvente 2K 1 parte	P420- 4 partes P210-760/-770 2 partes P850-Disolvente 2K 0.5 parte
	16-17 seg. DIN4 a 20°C (20-22 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C: 6-8 horas	19-20 seg. DIN4 a 20°C (24-26 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C: 6-8 horas
	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.4-1.8 mm Presión: 3.3-3.7 bar (50-55 psi)	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.4-1.8 mm Presión: 3.3-3.7 bar (50-55 psi)

	2 o 3 capas dependiendo del grosor y apariencia requeridos.	2 o 3 capas dependiendo del grosor y apariencia requeridos.
	Aprox. 5 min. entre capas. No se necesita tiempo de evaporación antes de secar al horno.	Aprox. 5 min. entre capas.
	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 (P210-790)		
	Proceso de reparación a horno bajo	Proceso de secado al aire Express
	P420- 4 partes P210-790 2 partes P850-Disolvente 2K 1 parte	P420- 2 partes P210-790 1 parte P850-Disolvente 2K 1 parte
	16-17 seg. DIN4 a 20°C (20-22 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C: 2 horas	14-15 seg. DIN4 a 20°C (16-18 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C: 3 horas
	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.4-1.8 mm Presión: 3.3-3.7 bar (50-55 psi)	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.4-1.8 mm Presión: 3.3-3.7 bar (50-55 psi)
	3 capas finas o una fina y otra doble.	3 capas finas o una fina y otra doble.
	Aprox. 5 min. entre capas. No se necesita tiempo de evaporación antes de secar al horno.	Aprox. 5 min. entre capas
	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

PROCESO DE DIFUMINADO

Los colores de la línea P420- pueden difuminarse utilizando P850-1401. Por favor, para más detalles, ver la ficha técnica sobre el proceso de difuminado.

SELECCIÓN DEL ENDURECEDOR

Nexa 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. P210-760 - es recomendado para reparaciones de secado al aire y que también funciona en procesos de secado a horno bajo, a temperaturas más frías (ejemplo: hasta aprox. 25°C)

P210-770 - es recomendado para reparaciones con secado a horno bajo, a cualquier temperatura entre los 20-30°C.

P210-790 - proporciona la vía más rápida en los procesos de reparaciones pequeñas (secado al aire o 10 min. de horno a 60°C, temperatura del metal) y también es ideal su utilización a temperaturas más frías (ejemplo: por debajo de los 20°C).

SELECCIÓN DEL DISOLVENTE

La selección del disolvente debe hacerse, dependiendo de la temperatura, el movimiento de aire y el tamaño de la reparación. Sirva la siguiente relación sólo como guía:

P210-760/-770		P210-790	
Disolvente	Temperatura Ideal	Disolvente	Temperatura Ideal
P850-1490 Extra Rápido	10-20°C	P850-1490 Extra Rápido	10-20°C
P850-1491 Rápido	15-25°C	P850-1491 Rápido	15-25°C
P850-1492 Medio	20-30°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 y para grandes reparaciones. Utilizar un disolvente más rápido para cabinas con movimiento de aire lento y pequeñas reparaciones.

UTILIZACIÓN DEL P275-220

Para aumentar la proporción del endurecedor en los colores P420-, debe añadirse el Catalizador de secado rápido P275-220 a un nivel de 10 ml. por 0.5 litros de pintura activada y diluida.

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 P420-, junto con todos los endurecedores recomendados, son totalmente repintables, después de los tiempos de "puesta en servicio".

REDUCCIÓN DE LOS NIVELES DE BRILLO

El nivel de brillo de los colores sólidos de la línea P420-I 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	P 420-	P565-554
Semi-brillo	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 diluida según el estándar general de la línea P420-. 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 .

NOTAS GENERALES DEL PROCESO**RECTIFICACIÓN Y PULIDO**

Normalmente no se necesita pulir, ya que la línea de colores sólidos P420- 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:

Aplicación a pistola

Línea P420-	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, asegúrese 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 Reparacion