

# Ficha Técnica

Julio 2015

MASTER INTERNACIONAL  
SOLO PARA USO PROFESIONAL



## T0650V

### Fastbuild™

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>	
<i>P540-400</i>	<i>Fastbuild</i>	<i>- verde</i>
<i>P540-401</i>		<i>- blanco roto</i>
<i>P540-402</i>		<i>- gris</i>
<i>P540-403</i>		<i>- rojo</i>
<i>P540-404</i>		<i>- negro</i>
<i>P540-411</i>		<i>- beige</i>
<i>P540-4210</i>		<i>- color especial Cayvol</i>
<i>P850-1335</i>		<i>Disolvente Fastbuild</i>
<i>P850-1391</i>		<i>Disolvente Lento</i>
<i>P210-788</i>		<i>Activador Fastbuild</i>

### Descripción de Producto

Fastbuild posee excelentes propiedades anticorrosivas que lo convierten en una imprimación ideal para chasis de acero nuevo. También es una imprimación altamente versátil, la cual puede aplicarse a las numerosas superficies pintadas de los vehículos comerciales, incluidas pequeñas superficies de aluminio y pintura vieja. Esta flexibilidad lo convierte en una imprimación adecuada para trabajos de reparación en general. Puede utilizarse con acabados de 1 componente u de 2 componentes de CT Nexa Autocolor ( y como aparejo de 1 componente y 2 componentes).



Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

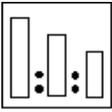
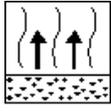
El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

**Soluciones Innovadoras para la Reparación**

**ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.**

## Proceso estándar y rápido

	Airless	Airless Aire Asistido (Air Mix)	Fastbuild Activado Convencional en frío
	No es necesario disolvente	No es necesario disolvente	Fastbuild 3 partes Activador Fastbuild 1 parte
			Vida útil de la mezcla a 20°C : 4 horas Limpie la pistola inmediatamente después de utilizarla
	Listo al uso	Listo al uso 5 a 10% de P850-1335 o P850-1391	36-43 segs. DIN4 (50-60 segs. BSB4)
			1.6 -1.8 mm 3.7-5.3 bar (55-80 psi)
	<b>Airless :</b> 0.28-0.38 mm (11-15 thou) 40-60° ángulo <b>Presión de pintado:</b> 100-200 bar (1500-3000 psi)	<b>Airless Aire Asistido:</b> 0.28-0.38 mm (11-15 thou) 40-60° ángulo <b>Presión de pintado:</b> 80-120 bar (800-1000 psi) <b>Presión del cabezal de aire:</b> hasta 3 bar (50 psi)	
	1-2 capas 50-75 micras (2-3 thou)	1-2 capas 50-75 micras	2 capas 50-60 micras En grandes áreas de acero desnudo se requieren como mínimo 2 capas para obtener una buena resistencia a la corrosión.
	Para una óptima protección del acero, el grosor de capa de la imprimación debe tener un mínimo de 50 micras (2 thou). En acero chorreado este grosor debe ser de 50 micras (2 thou) medido por encima de los picos de la superficie chorreada. Puede que sea necesario aplicar más capas, dependiendo del equipo utilizado, de la técnica de aplicación, del perfil del sustrato y de la proporción de mezcla escogida.		
	10-20 minutos entre capas, dependiendo del grosor de capa y de las condiciones de secado.		
	<b>Secado al aire (20°C)</b> Repintado: Mínimo de 2 horas – Toda la noche para un aspecto óptimo Manipulable: Aproximadamente 2 horas Totalmente seco: Toda la noche		
	No se recomienda el lijado al menos que sea necesario eliminar suciedad, entonces debe lijarse ligeramente una vez la superficie está totalmente seca (mínimo secado durante toda la noche).		

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

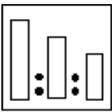
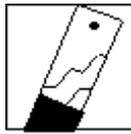
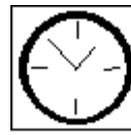
El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.



**Soluciones Innovadoras para la Reparación**

**ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.**

Aplicación Convencional y HVLP			
	Aplicación en frío Modo Chasis	Aplicación en caliente 60-80°C	Propósito general Imprimación / Fondo
	Fastbuild 6 partes Disolvente 1 parte	Fastbuild hasta 8 partes Disolvente 1 parte Según sea necesario La pintura a aplicar debe ser calentada en un aparato homologado	Fastbuild 5 partes P850-1391 1 parte
	Más disolvente puede añadirse para mejorar la aplicación		
	36-43 segs. DIN4 (50-60 segs. BSB4) a 20°C		36-43 segs. DIN4 (50-60 segs. BSB4) a 20°C
	1.8 mm 3.7 -5.3 bar (55-80 psi)	1.8-2.2 mm 3.7-5.3 bar (55-80 psi)	1.6 - 1.8 mm 3.7-4.3 bar (55-65 psi)
	1.0-1.4 mm Presión en la válvula de aire: 0.675 bar (10 psi) máximo		
	2 capas 50-60 micras	1-2 capas 50-60 micras	2 capas 50-60 micras
	Para mejor protección del acero, el espesor de la Imprimación aplicada debe tener 50 micras secas (2 milésimas de pulgada) Si el acero ha sido chorreado, el espesor debe ser de 50 micras (2 milésimas de pulgada) medido por encima de los picos de la superficie chorreada. Puede que se necesite capas adicionales dependiendo del equipo de aplicación que se utilice, la técnica de pulverización, el perfil del sustrato y la proporción del diluyente escogido.		
	<b>Secado al aire (20 °C)</b> Repintado: Mínimo de 2 horas - Durante toda la noche para un aspecto óptimo Manejable: Aprox. 2 horas Secado endurecido: Toda la noche		



Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

**Soluciones Innovadoras para la Reparación**

**ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.**

## Notas Generales del Proceso

### SUBSTRATOS Y PREPARACION

SUBSTRATOS	PREPARACION	NOTAS
Acero	El chorreado o granallado es el tratamiento de superficie aconsejado para una máxima durabilidad y un óptimo empleo de la pintura. Alternativamente lijar concienzudamente usando P80-P180 (discos de lijado en seco) o P120-P220 lijado húmedo. Luego limpiar con P850-1378.	Superficie debe estar libre de aceites/grasas, partículas y/o óxido.
Acabados origen buen estado Imprimaciones origen buen estado Viejos acabados (1 y 2 componentes) buen estado Electrocoat buen estado Pequeñas áreas de aluminio	Lijar concienzudamente con discos de lija en seco P240- P320 ó en húmedo P400. Luego limpiar con P850-1378.	
GRP "Glasonite"	Limpiar con P273-901. Lijar a conciencia con discos de lijado en seco P240-P280 o en húmedo P320-P400. Finalmente limpiar con P850-1378.	Precaución con el lijado de GRP, ya que puede afectar al gelcoat que constituye el GRP.

Para una información más detallada sobre la preparación de sustratos específicos, ver la ficha técnica sobre "Preparación y Pretratamiento".

### REPINTADO

Los tiempos de secado dependerán del espesor de la película y de las condiciones de secado. Al igual que otras imprimaciones, los tiempos de secado prolongados antes de aplicar una nueva capa, mejoran el aspecto final. Puede repintarse con aparejos tanto de 1 componente como 2 componentes de CT **Nexa Autocolor** (nunca con imprimación epoxy) (ejemplo: repintar con imprimación de la línea P595) ; ó directamente con acabados de 1 ó 2 componentes de CT **Nexa Autocolor**. Ver la ficha técnica de producto correspondiente para más detalles.

Fastbuild **NO** debe repintarse directamente con un sistema bicapa/disolvente; ejemplo: Turbo Plus™ Multistripe, línea P492- ó línea P497- **a menos** que haya sido activado.

Para mejorar la apariencia final del EHS Hi-Gloss 383™ se recomienda la aplicación de una imprimación de repintado (Línea P595-) antes de aplicar el acabado.

Los vehículos imprimados con Fastbuild que se mantienen a cubierto hasta 6 semanas se pueden repintar sin necesidad de lijado. Limpiar al vapor o lavando con P273-901, secar y desengrasar antes de volver a pintar. Si la imprimación se ha mantenido durante más de 6 semanas, entonces deberá lijarse antes de aplicar otros materiales.

**Nexa Autocolor** y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.



## INFORMACION SOBRE EL EQUIPO DE APLICACION

### HVLP

La pistola HVLP más adecuada para la aplicación en productos de transporte comercial es la que está dotada de sistema de alimentación a presión.

Presión en la válvula de aire: 0,675 bar (10 psi) máxima

Presión de la pintura: 0,3-1,0 bar (5-15 psi) máxima

Si se utilizan mangueras largas, deberá incrementarse la presión de la pintura.

### Pulverización en caliente

Puede aplicarse en caliente vía Airless y con Airless Aire Aisitado (Air Mix)

## SECADO

Los tiempos de secado citados son tiempos aproximados y pueden variar dependiendo de las condiciones de secado y del espesor de la capa. Una mala ventilación, temperaturas por debajo de 20° C y un excesivo espesor de la capa alargará los tiempos de secado.

## ADICIÓN DE DISOLVENTE

Los ratios del disolvente son una guía y deben ser ajustados cuando sea necesario para satisfacer las necesidades individuales.

## ADICIÓN DE CATALIZADOR

Se pueden aplicar acabados bicomponentes directamente sobre la Imprimación anticorrosiva. Cuando el espesor de la capa no es tan importante, la Imprimación anticorrosiva puede ser activada con isocianatos, mediante adición del Activador P210-788. Ello permitirá un secado uniforme, una apariencia y una resistencia a los picados provocados por la gravilla, todo con excelente calidad, pudiéndose utilizar como sellante para viejos productos sintéticos. (Nota: No se puede utilizar como sellador inhibidor del sangrado).

**NO** utilice Diluyente P850-1335 con Imprimación anticorrosiva catalizada con isocianato.

La Imprimación anticorrosiva curada con isocianato se puede repintar con EHS Hi-Gloss 383.

## PROTECCION CONTRA LA CORROSION

Para una maxima protección contra la corrosión, el grosor de película seca no debería estar por debajo de las 50 micras (2 thou) medido sobre los picos de las superficies chorreadas.

## IMPRIMACION DE ANCLAJE

Cuando se utiliza una imprimación anclaje sobre acero, Fastbuild protege los vehículos ó componentes hasta 1 año. Se recomienda un grosor de capa de 75-100 micras (3-4 thou) para este propósito.

## CUBRICION

Aproximadamente 4m<sup>2</sup> por litro listo al uso de pintura con un espesor seco de 50 micras (2 thou).

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.



**INFORMACION VOC**

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 540g/litros de VOC.

El contenido de VOC de este producto en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 540g/litros.

Según el modo de uso elegido, el VOC real de este producto 'listo para usar' puede ser inferior al especificado por el Código Directivo de la UE.

**Estos productos son sólo para el pintado profesional de vehículos de automoción**, y no deben utilizarse para otros propósitos distintos a los especificados. La información en esta TDS se basa en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas oportunas para asegurar que el producto se ajusta al propósito deseado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en: [http://www.ppg.com/Autocolor\\_MSDS](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

**Para más información, póngase en contacto con:  
Nexa Autocolor**

PPG Ibérica Sales & Services, S.L.

Pol. Ind. La Ferrería

Montcada i Reixac

Barcelona

**Tel: 935 61 10 00**

**Fax: 935 75 28 28**

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.



**Soluciones Innovadoras para la Reparación**

**ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.**

Richa Técnica de Producto