




Ficha técnica de producto

Enero de 2017

MÁSTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL

U0370V-TV

Aparejo húmedo sobre húmedo HS P565-370X

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P565-3701	Aparejo húmedo sobre húmedo HS, Blanco SG01
P565-3705	Aparejo húmedo sobre húmedo HS, Gris SG05
P565-3707	Aparejo húmedo sobre húmedo HS, Gris Oscuro SG07
P210-7644	Endurecedor medio TV
P210-7642	Endurecedor lento TV
P852-6442	Disolvente lento TV
P852-6444	Disolvente medio TV
P852-6446	Disolvente rápido TV

Descripción del producto

El aparejo húmedo sobre húmedo HS P565-370x es el resultado de los últimos desarrollos tecnológicos en aparejos y debería utilizarse siempre que la optimización de la reparación y la formación de película sean factores determinantes.

Este aparejo húmedo sobre húmedo HS se ha diseñado para usarse bajo la base bicapa **Aquabase Plus** (P989), el acabado **2K EHS Turbo Plus** (P498) y **TURBO VISION® 2K Premium High Flow EHS Topcoat** (P650) que favorece la productividad al no requerir lijado previo.

El producto puede aplicarse directamente sobre chapa electrozincada y recubrirse de acabado hasta cinco días más tarde, sin tener que lijar.

Su aplicación y sus propiedades de igualación son excelentes y proporcionan acabados de gran calidad, equivalentes a los de un aparejo tradicional más lija, lo que permite prescindir del lijado y optimizar el proceso de reparación en conjunto.

El aparejo húmedo sobre húmedo HS, especialmente útil para trabajar con paneles nuevos, ayuda a optimizar el uso de la cabina y hace posible imprimir los paneles nuevos de antemano en pequeños lotes, listos para recibir el acabado final junto con el resto del vehículo.

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL
EXCLUSIVAMENTE.**



TURBO VISION®



La gran adherencia y las excelentes propiedades anticorrosión del aparejo húmedo sobre húmedo HS P565-370x permiten aplicar el aparejo en pequeñas rozaduras de chapa viva sin necesidad de imprimación anticorrosiva, lo que de nuevo ahorra un paso en el proceso de reparación.

Proceso

	<p>Ratio de activación por volumen</p> <p>P565-370x 4 partes P210-764x 1 partes P852-644x 2 partes</p>
	<p>Viscosidad activada: 17 - 20 segundos (DIN4).</p> <p>Vida útil de la mezcla: 60 minutos a 20 °C. Limpie la pistola inmediatamente después de usarla.</p>
	<p>Pico de fluido</p> <p>Alimentación por gravedad : 1,3-1,4 mm. Presión : 3,0 – 3,7 bar (45 – 55 psi).</p>
	<p>Pico de fluido</p> <p>Alimentación por gravedad : 1,3-1,4 mm. Presión : 2 – 2,25 bar (30-35 psi).</p>
	<p>Pico de fluido</p> <p>Alimentación por gravedad : 1,3-1,4 mm.</p> <p>Presión de entrada : Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola, (normalmente 2 bar/30 psi [presión de entrada de pistola]).</p>
	<p>Se aplica una capa única completa o una capa ligera + una completa El resultado es un grosor de película de aproximadamente 25-35 micras (1,0 - 1,4 milésimas de pulgada).</p> <p>Se aplica para obtener un acabado uniforme. NO forme recubrimientos demasiado gruesos.</p>
	<p>No precisa tiempo mínimo de evaporación entre capas si se aplica como solución única. Requiere un tiempo de evaporación de 10-15 minutos si se aplica en dos capas.</p> <p>15 minutos como mínimo a 20 °C antes del acabado final si el grosor de la película es de 25-35 micras (1,0 - 1,4 milésimas de pulgada).</p>

PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.



TURBO VISION®



	<p>Listo para el acabado final a partir de los 15 minutos y hasta los 5 días, sin necesidad de lijar. Si la superficie se ensucia puede lijarse ligeramente en seco tras la primera capa de Aquabase Plus con lija P800 o más fina y disco de esponja.</p> <p>En todos los demás casos se precisa secado forzado antes de lijar. Si la espera es superior a 8 horas deberá limpiarse antes del acabado final. Si se espera más de tres días a aplicar el acabado, se recomienda lijar ligeramente y realizar una limpieza previa. Si se deja más de cinco días tendrá que lijarse en seco con lija P400 o más fina.</p>
ACABADO	<p>P565-370X puede recubrirse directamente con Aquabase Plus (P989) o, acabado 2K EHS Turbo Plus (P498) o TURBO VISION® 2K Premium High Flow EHS Topcoat (P650)</p>

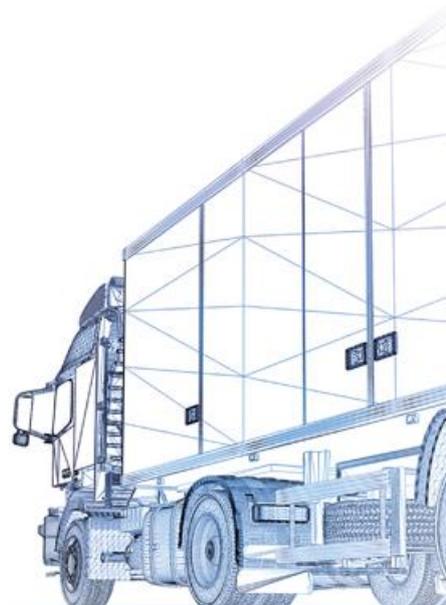
Notas sobre el procedimiento general

ELECCIÓN DE CATALIZADOR Y DILUYENTE

La combinación exacta del tipo de catalizador y del diluyente dependerán de la configuración de la pistola, la circulación del aire, la temperatura y las condiciones de aplicación. Puede consultar una breve explicación a continuación:

Catalizador	Rango de temperatura	Diluyente recomendado
P210-7644	Por debajo de 18 °C	P852-6446
P210-7644	Por encima de 25 °C	P852-6444
P210-7644	Por debajo de 25 °C	P852-6442
P210-7642	Por encima de 25 °C o grandes superficies	P852-6442

PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.



TURBO VISION®



EL APAREJO HÚMEDO SOBRE HÚMEDO HS PUEDE USARSE A MODO DE APAREJO DE RELLENO SI SE TIENEN EN CUENTA LAS RECOMENDACIONES SIGUIENTES

Mezcle y configure la pistola según recomienda la nota principal del proceso.

Aplique una capa ligera + dos completas.

El resultado es un grosor de película de aproximadamente 60-70 micras.

Seque la pintura al horno 30 minutos con una temperatura de metal de 60 °C.

IR de onda media 5 min. de evaporación entre capas, seguida de 10 min. de curado.

IR/GAS 50 cm, 110 °C.

Cuando la superficie esté fría y seca deberá lijarse con lija P400 o más fina.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN

El aparejo húmedo sobre húmedo HS solo debería aplicarse sobre:

Chapa electrozincada bien limpia y sin lijar.

Zonas de chapa viva de hasta 10 cm de diámetro, sin necesidad de imprimación anticorrosiva.

Acero galvanizado cuando la superficie lijada tenga como máximo 10 cm de diámetro.

Zincado cuando la superficie lijada tenga como máximo 10 cm de diámetro.

Aluminio y aleaciones cuando la superficie lijada tenga como máximo 10 cm de diámetro.

Pinturas envejecidas y superficies originales lijadas con lija P320 o más fina.

Superficies de GRP o fibra de vidrio lijadas con lija P120/P240/P320

Masilla de poliéster P120/P240/P320

Nota: Debería aplicarse imprimación anticorrosiva bicomponente antes del aparejo húmedo sobre húmedo HS en áreas de chapa viva que superen los 10 cm de diámetro, zonas especialmente vulnerables a la corrosión o para conservar la garantía anticorrosión del fabricante.

PINTADO DE PLÁSTICOS

El aparejo húmedo sobre húmedo HS puede aplicarse directamente sobre las siguientes superficies, bien preparadas y limpias: ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR y SMC, además de en parachoques lijados y con imprimación previa.

Las grandes zonas de plástico sin tratar o las rozaduras en los parachoques, por ejemplo de PP, TPO, PP/EPDM, deberían imprimirse de antemano con una ligera capa de aditivo para plásticos P572-2001 y dejarse evaporar durante 10 minutos antes de la aplicación del aparejo húmedo sobre húmedo HS.

DESENGRASADO

Los sustratos deben limpiarse a conciencia con limpiador apropiado Nexa Autocolor.

El limpiador de sustratos debe retirarse de inmediato de la superficie del panel con un paño seco y limpio.

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL
EXCLUSIVAMENTE.**



TURBO VISION®



Cómo mezclar la gama grises SG

% por peso	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
-3701	100	75	--	--	--
-3705	--	25	100	48	--
-3707	--	--	--	52	100

Nota: Los tonos de gris espectral deben activarse y diluirse con normalidad.

INFORMACIÓN

El valor límite de VOC que la UE marca para estos productos (categoría del producto: IIB.c) listos para utilizar es de un máximo de 540 g/l de VOC. El contenido de VOC de este producto listo para utilizar es de como máximo 540 g/l.

Dependiendo del modo de uso elegido, la cantidad real de VOC del producto listo para usar puede ser menor a la impuesta por la UE.

Estos productos son para uso profesional exclusivamente y no deben utilizarse para otros propósitos que los especificados. La información que consta en esta ficha técnica se basa en los conocimientos científicos y técnicos actuales. Corresponde al usuario adoptar las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el uso al que lo destine.

Consulte las fichas de seguridad de los materiales para obtener más información sobre seguridad e higiene en: <http://es.nexaautocolor.com/es/>

Para más información, póngase en contacto con:

PPG Ibérica Sales & Services Refinish

Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2

08191 Rubí (Barcelona)

España

Tel : +34 93 565 07 98

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL
EXCLUSIVAMENTE.**

