



# Ficha Técnica

Mayo 2020

## U3800\_TV

Máster Internacional sólo para uso profesional

Aparejo Universal 2K – Gris P565-38xx	
Producto	Descripción
P565-3800	Aparejo Universal 2K – Gris claro
P565-3880	Aparejo Universal 2K – Gris oscuro
P210-7504	Endurecedor MS Medio
P210-7502	Endurecedor MS Lento
P852-6334	Disolvente MS Medio
P852-6332	Disolvente MS Lento
SPP4000	Retardante Pot-life

### Descripción Producto

El aparejo Universal 2K P565-38xx, basado en los últimos desarrollos técnicos, se usa en trabajos donde la optimización de los procesos de reparación y fabricación sean requisitos clave.

Dicho aparejo 2K debe usarse bajo el acabado **TURBO VISION®** (P650) o Aquabase Plus (P989) para proporcionar un excelente proceso productivo.

Este producto se puede aplicar directamente al metal y se puede recubrir hasta cinco días después sin necesidad de lijar.


La fuerte adherencia y las propiedades anticorrosivas del Aparejo Universal 2K, P565-3800, permite la aplicación directamente al metal desnudo siempre y cuando se respete el modo de alto espesor.

Los sustratos deben prepararse y limpiarse adecuadamente de acuerdo con las recomendaciones del proceso de preparación del sustrato.

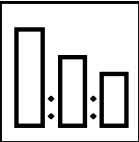


# TURBO VISION®

## Substratos y Preparación

Preparar los sustratos de la siguiente forma:		Limpieza:
<b>Sustratos</b>	<b>Lijado</b>	
Acero	Lijado con P80-150	<p>Los sustratos a pintar deben estar secos, limpios, libres de óxido, grasa y suciedad.</p> <p>Los sustratos deben limpiarse a fondo con el desengrasante ( P850-1367 y Spirit Wipe P850-1378 o P980-9010)</p>
Acero granallado 35µm)	SA 2 ½ (Rz no por encima	
Aluminio(*)	Lijado con P360-P400 o granallado (Rz no por encima de 35µm)	
Aluminio anodizado	Sin ningún tratamiento mecánico	
Acero galvanizado	Pasar Scotch Brite® gris o rojo	
Acero inoxidable	Lijado con P80-P150	
GRP	Lijado con P320-400	
(*) Se han evaluado las siguientes aleaciones 3003 – 1050		

## Proceso

	Convencional , presión o airless aire asistido						
	<p><b>Convencional, presión o airless aire asistido</b></p> <table border="0"> <tr> <td>P565-38xx</td> <td>3.5 partes</td> </tr> <tr> <td>P210-750x</td> <td>1 parte</td> </tr> <tr> <td>P852-633x o SPP4000</td> <td>1-1.5 partes</td> </tr> </table>	P565-38xx	3.5 partes	P210-750x	1 parte	P852-633x o SPP4000	1-1.5 partes
P565-38xx	3.5 partes						
P210-750x	1 parte						
P852-633x o SPP4000	1-1.5 partes						



# TURBO VISION<sup>®</sup>

Proceso	
	Convencional , presión o airless aire asistido
	Viscosidad a 20°C: 28-32 segundos a DIN4
	Vida de mezcla a 20°C: 2 horas Tiempo de pulverización a 20°C: 1 hora
	1,6-1,8 mm gravedad de succión 2.0-2.5 bares  O
	Presión 1.1-1,2 mm Presión de aire: 0.68 bares Presión pintura: 0.3-1.0 bares Flujo de fluido: 280-320 cc/min  O
	Boquilla: 11 a 13 Thou (0,23 a 0,28 mm) para airless o aire asistido Presión Pintura: 100-120 bares Presión del aire en el cabezal: 2,5-3,5 bares
	<b>Número de capas:</b>  Aplicar 2 capas Con un espesor de mínimo de 65 micras.  O  1 capa ligera seguida inmediatamente por 1 capa completa para dar 45µm de espesor en seco (en aluminio)
	10-15 minutos mínimo  Mínimo 30 minutos a 20°C antes de aplicar acabado o hasta que esté completamente mate.
	Listo para aplicar el acabado en 30 minutos, o hasta 5 días sin necesidad de lijar.  Para cualquier otra necesidad, forzar el secado antes de lijar.



# TURBO VISION®

	<p>Si se deja más de 8 horas, limpie antes de aplicar el acabado.</p> <p>Si se deja más de 3 días antes de aplicar el acabado final, entonces, es recomendado pulir suavemente y limpiar. Lijar con P400 o más fino si se deja más de 5 días.</p>
<b>ACABADO</b>	P565-38xx se puede pintar encima con <b>Acabados TURBO VISION®</b> (P650) o bicapas de Aquabase Plus (P989).

## Notas generales del proceso

### ELECCIÓN DEL ENDURECEDOR Y DISOLVENTE

La combinación de endurecedor y disolvente dependerá de la configuración de la pistola, la presión del aire, tamaño de la reparación, temperatura y condiciones de aplicación.

Guía general:

Endurecedor	Rango de Temperatura	Disolvente recomendado
P210-7504	Por debajo de 18°C	P852-6332 o P852-6334
P210-7502	Por debajo de 25°C	P852-6334 o SPP4000
P210-7502	Por encima de 25°C	P852-6332 o SPP4000

## Salud y Seguridad

**Estos productos son solo para uso profesional** y no deben utilizarse para fines distintos a los especificados. La información en esta TDS se basa en el conocimiento científico y técnico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el propósito previsto.

Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la hoja de datos de seguridad del material, también disponible en: <https://es.nexaautocolor.com/es/productos/buscar-fichas-de-seguridad/>

**Para más información contactar con:**

PPG Ibérica S.A.-Ctra.Gracia-Manresa  
Km 19,2 – 08191 Rubí (Barcelona)  
Tel: (93) 586 74 34  
Fax: (93) 586 74 38

