

# Ficha técnica de producto

Enero de 2017



MÁSTER INTERNACIONAL  
SOLO PARA USO PROFESIONAL

## U0370V

### Aparejo húmedo sobre húmedo HS P565-370X

Producto	Descripción
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
P210-982	Catalizador EHS Turbo Plus
P210-9652	Catalizador medio EHS Turbo Plus
P852-1792	Diluyente medio EHS Turbo Plus
P852-1790	Diluyente lento EHS Turbo Plus

#### 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) y el acabado **2K EHS Turbo Plus** (P498) y 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.

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.

Página 1 de 4



Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry y Ecofast son marcas registradas de PPG Industries.  
Copyright © 2016 PPG Industries, todos los derechos reservados.  
PPG Industries garantiza los derechos de autor de los números de producto arriba indicados que sean originales.  
**Scotch-Brite** es una marca registrada de 3M UK Plc.



Innovating Repair Solutions

ESTOS PRODUCTOS SON PARA USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.

Product Data Sheet

Proceso

	<p><b>Con catalizador P210-982</b></p> <p>P565-370x                      3,5 partes                  P210-982                        1 parte                  P852-179x                      1,5 partes</p>	<p><b>Con catalizador P210-9652</b></p> <p>P565-370x                      3,5 partes                  P210-9652                      1 parte                  P852-179x                      1 parte</p>
	<p>Viscosidad activada: 17 - 20 segundos (DIN4).</p> <p>Vida útil de la mezcla: 60 minutos a 20 °C. <b>Limpie la pistola inmediatamente después de usarla.</b></p>	
	<p><b>Pico de fluido</b></p> <p>Alimentación por gravedad :      1,3-1,4 mm.                  Presión :                                    3,0 – 3,7 bar (45 – 55 psi).</p>	
	<p><b>Pico de fluido</b></p> <p>Alimentación por gravedad :      1,3-1,4 mm.                  Presión :                                    2 – 2,25 bar (30-35 psi).</p>	
	<p><b>Pico de fluido</b></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>	
	<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>	
<p><b>ACABADO</b></p>	<p>P565-370X puede recubrirse directamente de aparejo  <b>Aquabase Plus</b> (P989) o acabado final <b>2K EHS Turbo Plus</b> (P498).</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
P210-982	Por debajo de 25 °C	P852-1792
P210-982	Por encima de 25 °C	P852-1790
P210-9652	Por debajo de 25 °C	P852-1792
P210-9652	Por encima de 25 °C	P852-1790

### 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 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:

Pinturas cataforéticas bien limpias 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 imprimarse 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.

Página 3 de 4

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry y Ecofast son marcas registradas de PPG Industries.  
 Copyright © 2016 PPG Industries, todos los derechos reservados.  
 PPG Industries garantiza los derechos de autor de los números de producto arriba indicados que sean originales.  
 Scotch-Brite es una marca registrada de 3M UK Plc.

Product Data Sheet



Innovating Repair Solutions

ESTOS PRODUCTOS SON PARA USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.

## Cómo mezclar la gama gris espectral

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

Dependiendo del modo de uso elegido, la cantidad real de COV 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 FTP se basa en los conocimientos científicos y técnicos presentes, y es responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el propósito deseado. Consulte las fichas de seguridad de los materiales para obtener más información sobre seguridad e higiene en: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

Para más información, póngase en contacto con:

### PPG Sales & Services S.L

Carretera Gracia Manresa, KM. 19.2  
08191 Rubí  
Barcelona  
Tel: 93 565 07 98  
<http://es.nexaautocolor.com/es/>

