



CONVERTIDOR ONEVISIT AQUABASE® PLUS

Productos	Descripción
Línea P989	Base bicapa mezcla de colores
Líneas P990/991/992/993/994	Básicos de mezcla <i>Aquabase Plus</i>
P950-9000	<i>Convertidor OneVisit ST para Aquabase Plus</i>
P950-9100	<i>Convertidor OneVisit HD para Aquabase Plus</i>
P935-1451	<i>Mezclador de alto rendimiento</i>
P980-5000	Diluyente <i>Aquabase Plus</i>
P980-5050	Diluyente de alta temperatura <i>Aquabase Plus</i>
P210-9115	Activador

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los *convertidores OneVisit P950-9000* y *P950-9100* permiten la aplicación en un solo paso de la base bicapa *Aquabase Plus* en la cabina de pulverización.

El proceso es sencillo. Aplique la primera mano completa de base bicapa hasta conseguir la opacidad, seguida de una mano final de control en la capa húmeda para conseguir un acabado final uniforme.

El mezclador de alto rendimiento *P935-1451* es un nuevo producto desarrollado para ser utilizado en el proceso de mezcla y aplicarse como una mano completa húmeda en la zona de mezcla.

Junto con los barnices e imprimaciones de alta calidad *Nexa Autocolor*, el sistema *Aquabase Plus* proporciona un brillo, aspecto y durabilidad excelentes.

Fácil de aplicar, este sistema de productos sencillo y flexible puede utilizarse en una amplia gama de condiciones ambientales.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN

La línea P989 solo debe aplicarse sobre:

- Imprimaciones/bases lijables de 2 componentes *Nexa Autocolor*.
- Imprimaciones húmedo sobre húmedo de 2 componentes *Nexa Autocolor*.

NOTA: en paneles nuevos recubiertos con imprimación/imprimación por electroforesis se recomienda aplicar una imprimación *Nexa Autocolor* de 2 componentes.

No aplicar sobre imprimaciones fosfatantes 1K o 2K.

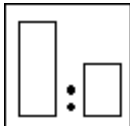
Preparación de pintura existente en buen estado:

- En primer lugar, se debe alisar/lijar la pintura existente.
- Lije en húmedo con papel de grano P800 o más fino, o en seco con papel de grano P400 o más fino.

Plásticos: utilice el sistema recomendado *Nexa Autocolor* para pintar plásticos.

PROCESO

PROCESO DE BASE BICAPA

	Colores con efectos especiales/perlados metalizados de 2 fases	Colores de alto croma metalizados de 2 fases (*)	Colores sólidos y blanco micáceo/metalizado(*)
	AQ+: 100 partes COV: 20 partes	AQ+: 100 partes COV: 15 partes (*) Los colores de alto croma son los azules, verdes y rojos limpios metalizados/mica.	AQ+: 100 partes COV: 5 partes Diluyente: 15 partes (*) Colores con alto contenido en P990-8900 (+50 %).
	Proporciones de mezcla opcionales con endurecedor/P210-9115: Se utiliza tanto para el proceso 2CT como para el 3CT.		
	AQ+: 100 partes COV: 20 partes Diluyente: 15 partes Activador: 5 partes		AQ+: 100 partes COV: 10 partes Diluyente: 15 partes Activador: 5 partes
	Mezclador de alto rendimiento P935-1451 Mezclador de alto rendimiento: 100 partes COV: 20 partes		
	Filtre siempre con filtros de nailon. (se recomienda 125 micras) Vida útil del color diluido: 1 mes		
	Temp. estándar RP/convencional: 1,2 mm Temp. alta RP/convencional: 1,3 mm Temp. estándar HVLP: 1,3 mm Temp. alta HVLP: 1,4 mm		

PROCESO

PROCESO DE BASE BICAPA (Continuación)

Bases bicapa metalizadas y de efectos especiales/perlados de 2 fases y bases bicapa de colores sólidos



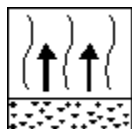
Panel completo:

Presión de entrada de 1,8 bares (mano completa y mano de control).
Disparo completo (mano uniforme húmeda completa) seguido de 1¼-1½ vuelta (mano de control).

Zona/proceso de mezcla:

Presión de entrada de 1,5 bares
Disparo 1¼ vuelta durante el proceso de mezcla -
1¼ vuelta (mano de control).
Utilizar la técnica inversa.

Véase la sección de buenas prácticas del proceso de mezcla



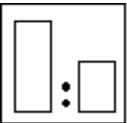
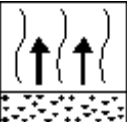
- Suba la temperatura a 40-50 °C hasta que esté mate.
- Dejar secar con el flujo de aire y la temperatura ambiente de la cabina de pulverización.
- Sopladores de bajo flujo asistidos por aire montados en la cabina y 40-50 °C hasta que esté mate
- Sopladores de bajo flujo asistidos por aire montados en la cabina a temperatura ambiente de la cabina de pulverización

***NOTA:** en todos los procesos en los que se utilicen sopladores manuales o de pie, deje pasar 10 minutos antes del proceso de soplado y mantenga una distancia de 1 metro al panel con una presión de entrada máxima de 2 bares.



El tiempo de secado con equipos IR variará en función del color, ya que tienen diferentes longitudes de onda de reflexión.

PROCESO

PROCESO DE PERLADO/EFEECTO ESPECIAL EN 3 FASES		
	Paso 1: P989- Base	Paso 2: P989- Sólido/Capa perlada/Color de efecto especial
	Color sólido: (Paso 1) AQ+: 100 partes COV: 5 partes Diluyente: 15 partes Color metalizado: (Paso 1) AQ+: 100 partes COV: 20 partes Las proporciones de endurecedor RFU pueden utilizarse opcionalmente.	AQ+: 100 partes Diluyente: 20 partes Las proporciones de endurecedor RFU pueden utilizarse opcionalmente.
	Temp. estándar RP/convencional: 1,2 mm Temp. alta RP/convencional: 1,3 mm Temp. estándar HVLP: 1,3 mm Temp. alta HVLP: 1,4 mm	
	Aplique manos simples hasta conseguir opacidad. Deje evaporar completamente entre mano y mano. Evite una aplicación intensa y la formación excesiva de capa.	Aplique manos simples basándose en los paneles de comprobación de color. Este producto no está diseñado para dar opacidad. Deje evaporar completamente entre mano y mano.
	Deje evaporar hasta que esté uniformemente mate. Utilice equipos de movimiento de aire para acelerar el secado según sea necesario, por ejemplo, Fast Aquadry, soportes de suelo o pistolas manuales. La elección del método de secado dependerá del tamaño y el tipo de reparación.	Deje evaporar hasta que esté uniformemente mate. Utilice equipos de movimiento de aire para acelerar el secado según sea necesario, por ejemplo, Fast Aquadry, soportes de suelo o pistolas manuales. La elección del método de secado dependerá del tamaño y el tipo de reparación.
	Espere hasta que seque de manera uniforme antes de aplicar la capa perlada.	Espere hasta que seque de manera uniforme antes de aplicar el barniz.

--	--	--

NOTAS GENERALES SOBRE EL PROCESO

TABLA DE RECOMENDACIONES DE TEMPERATURA Y HUMEDAD:

Relative Humidity	80%	ST Version				
	70%					
	60%					
	50%					
	40%					
	30%	HD Version				
	20%					
	10%					
	0%					
		15C/60F	20C/70F	25C/80F	30C/90F	35C/100F
		Temperature				

TÉCNICA DE MEZCLA

Al realizar un proceso de mezcla, se necesita un mezclador de alto rendimiento para la mayoría de "colores críticos", como los colores plata metalizado y metalizado claro.

PROCESO DE APLICACIÓN 2CT:

1. Prepare el mezclador de alto rendimiento P935-1451 RFU en una pistola pulverizadora independiente o en cualquier sistema dispensador.
2. Aplique el mezclador de alto rendimiento en el panel adyacente o solo en la zona que se va a mezclar. El mezclador de alto rendimiento debe aplicarse como una capa húmeda y uniforme para que los pigmentos y el color RFU tengan la disposición y la orientación metálica correctas.
3. Aplique una mano fina de color RFU en la zona de reparación, seguida de un proceso inverso de mezcla hasta conseguir la opacidad. Evite las capas gruesas. Mezcle la zona de difuminado lo más suavemente posible utilizando la técnica inversa.
4. Termine el proceso con una ligera mano de control en la zona de mezcla.
5. A continuación, realice el proceso de aplicación de panel completo con color RFU en el panel nuevo/reparado.

PROCESO DE APLICACIÓN 3CT:

1. Solo es necesario para colores metalizados claros en el paso 1: aplique el mezclador de alto rendimiento P935-1451 RFU en la zona que se va a mezclar. El mezclador de alto rendimiento debe aplicarse como una capa húmeda para permitir que los pigmentos/color RFU tengan la disposición y orientación metálica correctas.

2. PASO 1 3CT:

3. Aplique una mano fina de color RFU del Paso 1 en la zona reparada, seguida de un proceso inverso de mezcla hasta conseguir la opacidad. Evite las capas gruesas. Mezcle la zona de difuminado lo más suavemente posible utilizando la técnica inversa.

NOTA El color RFU del Paso 1 debe concentrarse de la manera más limitada posible en el panel adyacente.

4. Finalice el proceso de color RFU del Paso 1 con una mano de control ligera en la zona de mezcla (si la mezcla se ve uniforme, no es necesario aplicar una mano de control).

5. Paso 2 3CT:

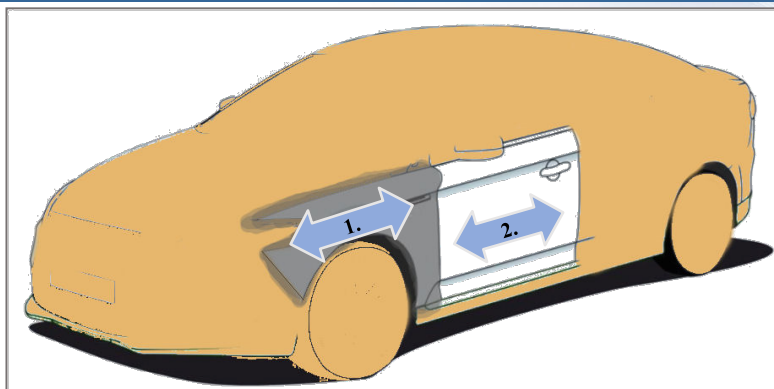
6. Aplique el mezclador de alto rendimiento P935-1451 RFU en el panel adyacente o solo en la zona que se va a mezclar. El mezclador de alto rendimiento debe aplicarse como una capa húmeda para permitir que los pigmentos/color RFU tengan la disposición y orientación metálica correctas.

7. Aplique una mano fina del color RFU del Paso 2 en la zona de reparación ampliando el área de mezcla del paso 1, y después siga con el proceso inverso de mezcla para corregir el aspecto. Evite las capas gruesas. Mezcle la zona de difuminado lo más suavemente posible utilizando la técnica inversa.

8. Termine el proceso con una ligera mano de control en la zona de mezcla.

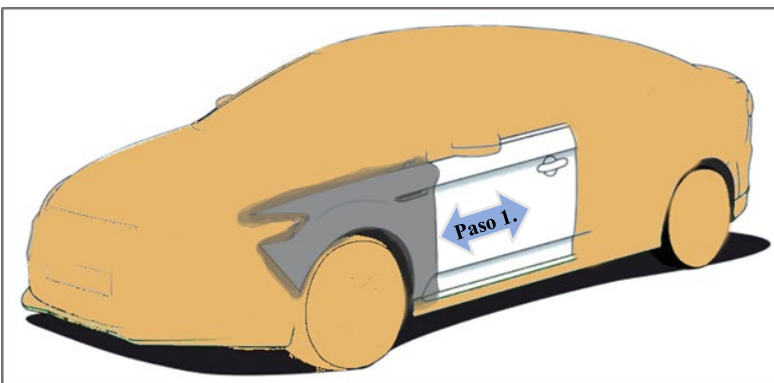
9. A continuación, realice el proceso de aplicación de panel completo en el panel nuevo/reparado.

1. Panel reparado o nuevo
2. Panel adyacente

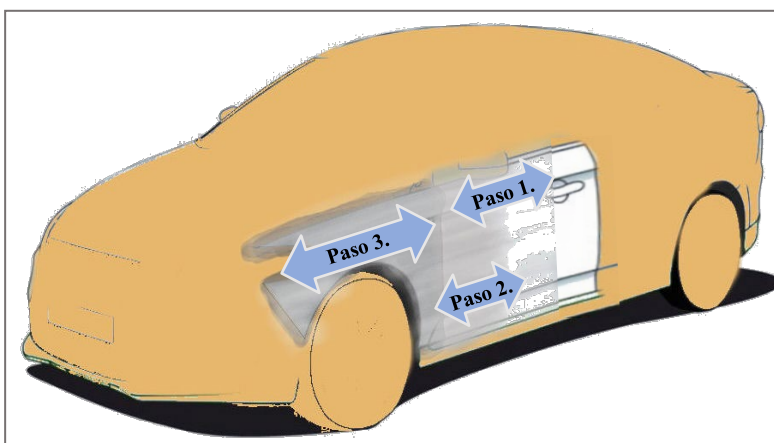


- 1:**
Regulador de mezcla
Paso 1. Aplique el regulador de mezcla como una mano húmeda en el panel adyacente o solo en la zona de mezcla/difuminado.

(El regulador de mezcla permitirá que el pigmento se deposite correctamente en la zona de mezcla)



- 2:**
Color WBBC RFU
Paso 1. Aplique una mano ligera en la zona de mezcla.
Paso 2. Aplique el proceso de mezcla STD en la zona de mezcla. Mezcle/difumine lo más suavemente posible.
Termine el proceso de mezcla con una ligera mano de control en la zona de mezcla.
Paso 3. Aplique color WBBC en panel reparado hasta la opacidad.



GRISES ESPECTRALES

El uso del Gris Espectral especificado garantizará que se utilice el volumen mínimo de base bicapa de color y que se optimice el tiempo del proceso de base bicapa. En nuestros sistemas de comunicación del color (microfichas, fichas electrónicas, fórmulas de color en línea y balanzas electrónicas) encontrará la recomendación sobre el gris espectral que debe utilizarse. Si no se especifica ningún gris espectral, debe seleccionarse siempre SG05.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

Lije en húmedo con papel de grano P800 o más fino, o en seco con papel de grano P400 o más fino.

Para eliminar las sales solubles en agua y los residuos de lijado producidos por el lijado en húmedo y en seco, utilice el limpiador previo al agua P980-8252.

Aplicación de P980-8252:

Utilice un paño limpio para la aplicación y otro para limpiar los contaminantes.

MEZCLA DE LA BASE BICAPA

Mezcle la pintura solo en recipientes de plástico. NO utilice latas metálicas.

Invierta suavemente las latas dos veces antes de dosificar.

Remueva inmediatamente después de pesar todos los ingredientes especificados.

NO LOS AGITE. Tape el recipiente si no se utiliza durante algún tiempo antes de volver a usarlo.

IDENTIFICACIÓN Y COMPROBACIÓN DEL COLOR

Como con todos los sistemas de repintado, debe realizarse una comprobación del color antes de aplicar la pintura.

Remueva bien la mezcla antes de comprobar el color. Esto es especialmente importante con los acabados de efectos especiales/perlados de 3 fases, ya que su naturaleza transparente dificulta el proceso de mezcla.

LIMPIEZA DE MATERIAL

Manual

Limpie la pistola con agua en una máquina de limpieza de pistolas adecuada. En las pistolas de alimentación por gravedad, desenrosque el vaso de pintura (y el filtro, si está instalado) y enjuáguelo bien por separado con agua limpia. Por último, rocíe toda la pistola con diluyente Aquabase Plus P980-5000 limpio y asegúrese de que esté completamente seca antes de guardarla o utilizarla de nuevo.

MÁQUINA AUTOMÁTICA DE LIMPIEZA DE PISTOLAS (AQUABASE PLUS GUN WASH P980-8212)

Desmonte la pistola y colóquela en la máquina de limpieza de pistolas a base de agua siguiendo las instrucciones del fabricante. Después del ciclo de limpieza, limpie las piezas de la pistola y enjuáguelas con agua. Monte la pistola y pulverícela con el diluyente Aquabase P980-5000. Asegúrese de que la pistola esté completamente seca antes de guardarla o utilizarla.

Para el tratamiento y la eliminación de las aguas residuales del proceso de limpieza de las pistolas, consulte la ficha de datos técnicos correspondiente.

RECTIFICACIÓN

Los defectos visibles, como la suciedad, se eliminan fácilmente siempre que la base bicapa esté completamente seca y el defecto se corrija en seco utilizando una presión mínima con papel de grano P1500 en húmedo/seco. Es preferible eliminar los defectos antes de barnizar. Una vez barnizados, los defectos solo pueden eliminarse cuando se hayan alcanzado los tiempos de puesta en servicio.

Un método alternativo es utilizar almohadillas de lijado de fibra de grano muy fino, por ejemplo, Abralon 4000, ya sea en seco o en combinación con una pequeña cantidad de Spirit Wipe (P850-14 o P850-1402) como lubricante.

ALMACENAMIENTO

Almacenar por encima de 4 °C protegido de las heladas.

El valor límite de COV en la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en formato listo para usar es de máximo 420 g/l.

El contenido de COV de este producto en formato listo para usar es de máximo 420 g/l.

En función del modo de empleo, el contenido real de COV de este producto en formato listo para usar podría ser inferior al indicado en el código de la Directiva de la UE.

Estos productos son solo para uso profesional y no deben utilizarse para fines distintos de los indicados. La información de esta ficha de datos técnicos se basa en conocimientos científicos y técnicos actuales. Es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el fin previsto.

Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la ficha de seguridad del producto, también disponible en: www.nexaautocolor.com.

PARA MÁS INFORMACIÓN, CONTACTE CON:

PPG Ibérica Sales&Services, S.L.

Ctra.Gracia-Manresa Km 19,1

08191 Rubí-Barcelona

Tel.: 935867400