

# Scheda tecnica

Luglio 2009

SOLO PER USO PROFESSIONALE



# I1540V

## Basi lucido diretto monostrato HS Plus P471

<i>Prodotto</i>	<i>Descrizione</i>
P471-	Basi lucido diretto monostrato HS Plus
P422-	Basi lucido diretto monostrato HS Plus
P210-870	Catalizzatore HS Plus – Express
P210-872	Catalizzatore HS Plus – Rapido/Standar
P210-875	Catalizzatore HS Plus – Medio/Lento
P210-877	Catalizzatore HS Plus – Extra Lento/Temperatura elevata
P852-1893	Diluyente HS Plus - Medio
P852-1894	Diluyente HS Plus – Lento Alte Temperature e IR
P852-1621	Diluyente di sfumatura Aerosol
P565-554	Opacante Universale
P565-7210 / -7220	Base Texturizzata Grana Fine / Grossa
P100-2020	Flessibilizzante

### Descrizione del prodotto

Il sistema di basi lucido diretto monostrato HS Plus **Nexa Autocolor** assicura tutti i vantaggi della tecnologia ultra alto-solido per finiture resistenti, durature e particolarmente brillanti. Queste caratteristiche, unite alla facilità di applicazione, ne fanno un prodotto adatto a qualsiasi tipo di riparazione.

Scegliendo con cura il catalizzatore, il sistema di basi lucido diretto monostrato HS Plus prevede diverse possibilità di essiccazione in forno, dai 10 minuti a una temperatura del metallo di 60°C per eseguire rapidamente i piccoli ritocchi, al ciclo standard di 30 minuti a una temperatura del metallo di 60°, adatto a qualunque tipo di ritocco.

**Innovating Repair Solutions**

**QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.**

Product Data Sheet

### Descrizione del prodotto (segue)

Il sistema di basi lucido diretto monostrato HS Plus è stato studiato per essere applicato con aerografi HVLP o compatibili. Può essere applicato in due modi, con applicazione standard a due mani e con applicazione "a mano singola", che prevede una mano fluida leggera/media subito seguita da una mano piena, senza appassimento tra le mani. Il sistema "a mano singola" consente di risparmiare tempo e notevoli quantità di materiale.

I prodotti della linea P471, basi lucido diretto monostrato HS Plus, sono completamente esenti da piombo e presentano un contenuto massimo di COV nel prodotto pronto all'uso di 420 g/l, purché siano utilizzati in conformità alle indicazioni riportate nella presente scheda tecnica.

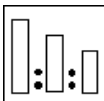




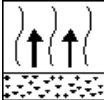

### Supporti e preparazione

Applicare i prodotti della linea P471 solo su:

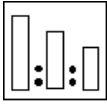
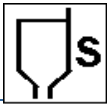



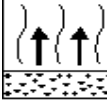


- Primer/fondi bicomponente **Nexa Autocolor**, carteggiati a mano con carta abrasiva di classe P600 o più fine, sia a secco che a umido, oppure carteggiati a macchina con carta abrasiva P320 o più fine prima dell'applicazione dello smalto.
- Fondo bicomponente bagnato su bagnato **Nexa Autocolor**.
- Vernice pre-esistente in buone condizioni, dopo accurata preparazione. Dapprima carteggiare la vernice pre-esistente (ad es. con ScotchBrite™ ultrafine Grey con P562-100 o P562-106) e pulire la superficie con il pulitore **Nexa Autocolor** adatto prima di applicare le tinte della linea P471.

Nota: Sui pannelli nuovi sottoposti a cataforesi si deve applicare un fondo bicomponente **Nexa Autocolor**.

## Ciclo Standard e Lento

	Ciclo standard	Ciclo lento – Alta temperatura di applicazione
	P471- 2 parti P210-875 1 parte P852-1893/-1894 0,6 – 0,7** parti	P471- 2 parti P210-877 1 parte P852-1893/-1894 0,6 – 0,7** parti
	** Il diluente in rapporto 0.7 è raccomandato per ottenere una migliore aspetto finale su parti orizzontali	** Il diluente in rapporto 0.7 è raccomandato per ottenere una migliore aspetto finale su parti orizzontali
	20 -25 secondi DIN4 a 20°C (25-32 sec. BSB4) <b>Vita utile a 20°C:</b> 1,5-2 ore	20 -25 secondi DIN4 a 20°C (25-32 sec. BSB4) <b>Vita utile a 20°C</b> 1,5-2 ore
	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione: 0,7 bar/10 psi max (al cappuccio)	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione: 0,7 bar/10 psi max (al cappuccio)
	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione in ingresso: Fare riferimento alle istruzioni del fabbricante normalmente 2 bar/30 psi (ingresso)	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione in ingresso: Fare riferimento alle istruzioni del fabbricante normalmente 2 bar/30 psi (ingresso)
	<b>Procedimento convenzionale in due mani</b> Applicare 2 mani singole per 50-75 micron (2-3 thou) di spessore del film secco Lasciar appassire 5 minuti tra le mani. <b>Procedimento ultrarapido a mano unica</b> Applicare 1 mano leggera/media seguita da una mano piena per uno spessore del film secco di 50 micron (2 thou). Prima di passare la seconda mano, applicare la prima a tutti i pannelli da riverniciare. Per meno di 3 pannelli, far appassire 2 -3 minuti tra le mani. Per più di 3 pannelli, senza appassimento.	
	Non è necessario l'appassimento prima dell'essiccazione in forno	Non è necessario l'appassimento prima dell'essiccazione in forno
	<b>Essiccare a una temperatura del metallo di:</b> 50°C 60 minuti 60°C 30 minuti 70°C 15 minuti  In servizio: appena raffreddato  Riverniciabile: Dopo il tempo di entrata "in servizio"	<b>Essiccare a una temperatura del metallo di:</b> 50°C 70 minuti 60°C 35 minuti 70°C 20 minuti  In servizio: appena raffreddato  Riverniciabile: Dopo il tempo di entrata "in servizio"

## Ciclo Rapido ed Express

	Ciclo Rapido	Ciclo Express
	P471- 2 parti P210-872 1 parte P852-1893/-1894 0,6 – 0,7** parti	P471- 2 parti P210-870 1 parte P852-1893/-1894 0,6 – 0,7** parti
	** Il diluente in rapporto 0.7 è raccomandato per ottenere una migliore aspetto finale su parti orizzontali	** Il diluente in rapporto 0.7 è raccomandato per ottenere una migliore aspetto finale su parti orizzontali
	20 -25 secondi DIN4 a 20°C (25-32 sec. BSB4) <b>Vita utile a 20°C</b> 40-60 minuti	20 -25 secondi DIN4 a 20°C (25-32 sec. BSB4) <b>Vita utile a 20°C</b> 15-20 minuti
<i>Si consiglia di attivare e diluire la tinta HS Plus appena prima dell'applicazione. Nei cicli rapidi ed express, applicare immediatamente dopo l'attivazione/diluizione.</i>		
	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione: 0,7 bar/10 psi max (al cappuccio)	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione: 0,7 bar/10 psi max (al cappuccio)
	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione in ingresso: Fare riferimento alle istruzioni del fabbricante normalmente 2 bar/30 psi (ingresso)	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione in ingresso: Fare riferimento alle istruzioni del fabbricante normalmente 2 bar/30 psi (ingresso)
	<b>Procedimento convenzionale in due mani</b> Applicare 2 mani singole per 50-75 micron (2-3 thou) di spessore del film secco Lasciar appassire 5 minuti tra le mani.  <b>Procedimento ultrarapido a mano unica</b> Applicare 1 mano leggera/media seguita da una mano piena per uno spessore del film secco di 50 micron (2 ore). Prima di passare la seconda mano, applicare la prima a tutti i pannelli da riverniciare. Per meno di 3 pannelli, far appassire 2 -3 minuti tra le mani. Per più di 3 pannelli, senza appassimento.	
	Non è necessario appassimento prima dell'essiccazione in forno Essiccazione a infrarossi – lasciar appassire 5 minuti	Non è necessario appassimento prima dell'essiccazione in forno
	Essiccare a una temperatura del metallo di: 50°C 40 minuti 60°C 20 minuti 70°C 10 minuti In servizio: appena raffreddato Riverniciabile: Dopo il tempo di entrata "in servizio"  <b>Essiccazione ad aria (20°C) :</b> Manipolabile: 6 ore In servizio: 16 ore	Essiccare a una temperatura del metallo di: 50°C 20 minuti 60°C 10 minuti In servizio: appena raffreddato Riverniciabile: Dopo il tempo di entrata "in servizio"  <b>Essiccazione ad aria (20°C) :</b> Manipolabile: 4 ore In servizio: 12 ore
	<b>Essiccazione a infrarossi</b> (in base alla tinta e al tipo di impianto) Onde corte:4-5 min. alla massima potenza Onde medie:5-7 min. alla massima potenza	



## Note generali sul ciclo

### IDENTIFICAZIONE E CONTROLLO DELLA TINTA

Come in tutti i sistemi di Refinish, prima di verniciare il veicolo è opportuno verificare la corretta riproduzione della tinta originale.

### MISCELAZIONE DELLE BASI LUCIDO DIRETTO MONOSTRATO HS PLUS

Agitare bene la miscela per almeno due minuti prima dell'attivazione, in modo da ottenere la tinta esatta.

Al fine di assicurare una corretta riproduzione di tinta, si raccomanda di miscelare scrupolosamente a mano i nuovi contenitori di basi lucido diretto monostrato HS Plus al momento dell'apertura, facendo seguire 10 minuti di agitazione su tintometro. Successivamente, si consiglia l'agitazione delle basi preparate due volte al giorno, per almeno 10 minuti ciascuna.

### PROCEDIMENTO DI RITOCOCCO RACCORDATO

È possibile sfumare la linea P472 di basi lucido diretto monostrato HS Plus con il diluente di sfumatura Aerosol P850-1621.

Per un ritocco ottimale, seguire le indicazioni della scheda tecnica sul procedimento di sfumatura aerosol; M1000V.

### SCELTA DEL CATALIZZATORE E DEL DILUENTE

**P210-877** - Ideale per l'esecuzione di riparazioni estese con temperature di applicazione molto elevate (>34°C). Essicca in 35'a una temperatura del metallo di 60°C.

**P210-875** - Essiccazione standard per 35 minuti a una temperatura del metallo di 60°C, adatto a qualsiasi tipo di lavoro.

**P210-872** - Ideale per un'esecuzione più rapida di riparazioni di medie dimensioni (ad esempio una riparazione immediata), essicca in 20 minuti a una temperatura del metallo di 60°C, e per essiccazione all'aria.

**P210-870** - Consente un'esecuzione più rapida di riparazioni di piccole dimensioni (es. riparazioni di pannelli e ritocchi), con 10 minuti di essiccazione a una temperatura del metallo a forno di 60°C e un'adeguata essiccazione all'aria.

La scelta del diluente dovrà essere fatta tenendo conte della temperatura di applicazione, del movimento d'aria in cabina e delle dimensioni del lavoro.

Le temperature riportate sono a scopo puramente indicativo:

Diluente:	Temperatura:
P852-1893	fino a 30°C
P852-1894	sopra i 30°C

In genere si consiglia l'uso di un diluente più lento nelle cabine con un buon movimento d'aria e per lavori di grandi dimensioni. Si consiglia l'uso di un diluente più rapido in cabine con movimento d'aria più lento e per lavori di piccole dimensioni.

### TEMPERATURA DI APPLICAZIONE

Come per gli altri sistemi tintometrici, l'applicazione ottimale si ottiene portando il prodotto alla temperatura ambiente (20°C) prima dell'uso. Questo è particolarmente importante per i prodotti alto solido. È essenziale che il prodotto sia portato ad almeno 15°C prima dell'applicazione.

L'applicazione al di sotto di questa temperatura, infatti, può pregiudicare il risultato finale.

## Note generali sul ciclo

### ESSICCAZIONE A INFRAROSSI

I tempi di essiccazione dipendono dalla tinta e dal tipo di impianto. Fare riferimento alle istruzioni del fabbricante. La combinazione raccomandata di catalizzatore e diluente per l'essiccazione a infrarossi è: P210-872 / P852-1894

### SOVRAVERNICIABILITÀ

Le basi lucido diretto monostrato HS Plus della linea P471 sono completamente riverniciabili allo scadere dei tempi di entrata "in servizio".

### DIMINUZIONE DEL GRADO DI BRILLANTEZZA

Il grado di brillantezza delle basi lucido diretto monostrato della linea P471 può essere ridotto aggiungendo l'opacante universale P565-554 fino a un massimo di una parte della miscela P471: 1,5 parti di P565-554.

**Attivare quindi questa formula e diluirla con un rapporto di 4: 1 :1.**

Grado di brillantezza	prodotto linea P471	P565-554
Semi-lucido	1 parte (50%)	1 parte (50%)
Semiopaco	1 parte (45 %)	1,25 parti (55 %)
Opaco	1 parte (40%)	1,5 parti (60%)

### RETTIFICA E LUCIDATURA

Solitamente non è necessaria la lucidatura, in quanto le basi opache bicomponente HS Plus della linea P471 garantiscono una brillantezza eccezionale già dall'applicazione con l'aerografo. In caso di sporco, pagliettare con carta abrasiva P1500 o più fine, quindi lucidare a macchina con un polish di qualità come SPP Polishing System (fare riferimento alla relativa scheda tecnica).

La lucidatura delle basi opache bicomponente HS Plus della linea P471 + si rivela più facile se effettuata tra 1 e 24 ore dopo i tempi di entrata "in servizio".

### CICLO PLASTICA

Con P565-554, è possibile ridurre la brillantezza di P471. L'aggiunta di P565-7210/7220 serve per ottenere finiture bucciate. Utilizzare anche P100-2020 sui supporti flessibili.

**Utilizzare i rapporti di miscelazione IN VOLUME riportati nella seguente tabella.**

Supporto	Aspetto	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Catalizzatore HS	Thinner
Rigido	Lucido	2 vol.					1 vol.	0.6>0.7 vol.
	Semi-lucido	2 vol.	2 vol.				1 vol.	1 vol.
	Opaco	1.5 vol.	2.5 vol.				1 vol.	1 vol.
	Bucciatura a grana fine	2 vol.	1 vol.	3 vol.			1 vol.	2 vol.
	Bucciato a grana grossa	2 vol.	1 vol.		1.5 vol.		1 vol.	1 vol.
Flessibile	Lucido	2 vol.				0.5 vol.	1 vol.	0.4 vol.
	Semi-lucido	2 vol.	2 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Opaco	1.5 vol.	2.5 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Opaco Bucciato	2 vol.	1 vol.	3 vol.		0.5 vol.	1 vol.	2 vol.
	Bucciato a grana grossa	2 vol.	1 vol.		1 vol.	0.5 vol.	1 vol.	1 vol.



**Innovating Repair Solutions**

**QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.**

Product Data Sheet

## INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

1. Dopo l'uso di prodotti bicomponente, si raccomanda di pulire immediatamente l'aerografo con cura.
2. Tutte le tinte metallizzate monostrato di recente produzione saranno inserite come basi opache nella linea Aquabase™ P965 o Aquabase Plus P989.

## Note generali sul ciclo

## Schema per la miscelazione in peso della linea P471 2K HS Plus

Indichiamo di seguito il peso di catalizzatore e diluente necessari ad ottenere specifici volumi di tinta pronta all'uso. I pesi indicati corrispondono al rapporto di miscelazione.  
2 parti di P471 : 1 parte P210-870/2/5/7: 0,6 PARTI P852-189X.

“**TARARE**” la bilancia scale dopo la miscelazione o la misurazione della tinta. I pesi indicati per catalizzatore e diluente sono **CUMULATIVI – NON TARARE LA BILANCIA TRA LE AGGIUNTE.**

Volume di p.v. della linea P471	Volume finale del prodotto pronto all'uso	T A R A  B I L A N C I A	Peso del catalizzatore P210-870/2/5	Peso del diluente P852-1893/4	
Litri	Litri		Grammi	Grammi per 0.6 parti	Grammi per 0.7 parti
0,10	0,18		53.3	80.7	85.3
0,20	0,36		106.6	161.4	170.5
0,25	0,45		133.2	201.7	213.1
0,30	0,54		159.9	242.2	255.9
0,40	0,72		213.2	322.9	341.2
0,50	0,90		266.5	403.6	426.5
0,60	1,08		319.8	484.3	511.7
0,70	1,26		373.1	565.0	597.0
0,75	1,35		399.7	605.3	639.6
0,80	1,44		426.4	645.8	682.4
0,90	1,62		479.7	726.5	767.6
1,00	1,80		533.0	807.2	852.9
1,50	2,70		799.5	1210.8	1279.4



2004/42/IIIB  
(d) (420) 420

#### INFORMAZIONI IN MATERIA DI COV

Il contenuto massimo di COV ai sensi della normativa UE per il prodotto (categoria: IIB.d) nella forma pronta all'uso è pari a 420g/litro.

Il contenuto effettivo di COV nel prodotto pronto all'uso è inferiore a 420g/litro.

#### NOTA:

La combinazione di questo prodotto con P565-554, P100-2020, P565-760 o P565-768 produrrà un film di verniciatura con caratteristiche speciali in base alla direttiva UE.

**In queste specifiche combinazioni:** Il contenuto massimo di COV ai sensi della normativa UE per il prodotto (categoria: IIB.e) nella forma pronta all'uso è pari a 840g/litro. Il contenuto effettivo di COV nel prodotto pronto all'uso è inferiore a 840g/litro.

La Direttiva 2004/42/CE è stata recepita in Italia con il Decreto Legislativo 27 Marzo 2006, n.161.

**Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale** e non devono essere utilizzati per usi diversi da quelli raccomandati. Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico-scientifiche e sarà responsabilità dell'utilizzatore compiere tutto quanto necessario ad assicurare l'idoneità del prodotto all'uso per cui si intende utilizzarlo.

Le informazioni in materia di salute e sicurezza si possono trovare nelle Schede Tecniche di Sicurezza all'indirizzo: [http://www.ppg.com/Autocolor\\_MSDS](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

#### Per ulteriori informazioni, contattare:

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.

DIREZIONE REFINISH

Via De Gasperi 17/19

20020 LAINATE (MI)

Tel: 02 931792.1

Fax: 02 931792.53

Nexa Autocolor, **2K**, Aquabase, Aquadry, Belco ed

Ecofast sono marchi PPG Industries.

Copyright © 2006 PPG Industries, tutti i diritti riservati.

PPG Industries certifica l'originalità de diritti di Copyright relativi ai prodotti elencati.

Scotchbrite è un marchio 3M UK Plc.

Product Data Sheet

**Innovating Repair Solutions**