

# BARNIZ UHS 0340

## BARNIZ UHS

El barniz UHS 0340 es un barniz de ultra altos sólidos de 2K utilizado para acabados de alta calidad, y durabilidad sobre pequeñas reparaciones, paneles completos o repintados totales.

El barniz UHS 0340 ofrece un brillo excelente y una excelente fleibilidad en lo referente a opciones de secado para todo tipo de reparaciones.

providing **SUSTRATOS** maximum result and durability.

AQUAMAX EXTRA

## PREPARACION

Permitir el secado completo de Aquamax Extra antes de la aplicación del barniz  
Pasar el paño antipolvo antes de aplicar el barniz.



	VOLUMEN
BARNIZ UHS 0340	1000
CATALIZADOR UHS	500
DILUYENTE	100 - 150
VISCOSIDAD' - DIN4, 20°C	17-19"
VIDA MEZCLA	1.5 - 2 horas a 20° C. *



\* Cuando se utiliza con el catalizador 1.954.2880 el barniz debe ser mezclado inmediatamente.

Como en todos los productos con ultra altos sólidos, las temperaturas frías pueden conducir a una absorción y aplicación más difícil del producto. Se recomienda que este producto se aplique a una temperatura mayor de 15° C.

## CATALIZADORES - DILUYENTES

CATALIZADORES UHS

1.954.2850	Lento IR	Altas Temperaturas > 30C y secado con infrarrojos.
1.954.2860	Medio	Pintado parcial y total
1.954.2870	Rápido	Pintado parcial y total a menos de 25°C
1.954.2880	Exprés	Máximo 2 paneles

DILUYENTES

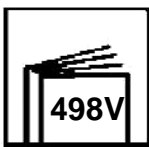
1.911.2510	Normal	Pintado parcial y total a menos de 25°C
1.911.2520	Lento	Paneles completos y repintado completo
1.911.2530	Extra Lento	Aplicaciones a altas temperaturas

## ADITIVOS

Aditivo flexibilizante	AD1208 (1.975.1208)	Ver página 3 para detalles	
Aditivo antisiliconas	AD2341 (1.975.2341)	0,5-2%	411V
Aditivo texturizante	1.975.5500/1	Ver página 3 para detalles	
Pasta Matizante	1.977.5502	Ver página 3 para detalles	

MaxMeyer y el logo de MaxMeyer  son marcas registradas por PPG Industries.  
© 2007 PPG Industries. Todos los derechos reservados





## APLICACION

Equipo	<i>Pistolas Compliant</i>
Pistola gravedad:	1.2-1.5 mm
Presión pistola en bars	Ver las instrucciones del fabricante
Número de manos	1 media + 1 completa o 2 capas completas
Espesor aconsejado	50/60 micras



### Importante :

#### Proceso Rápido:

Aplicar una capa media y a continuación una capa completa. La primera capa debería aplicarse en todos los paneles antes de dar la segunda capa. Para menos de 3 paneles, 2-3 minutos de evaporación entre capas. Para más de 3 paneles no requiere evaporación.

#### Proceso 2 Capas:

Aplicar 2 capas completas con 5 minutos de evaporación entre capas. NO APLICAR más pintura de la recomendada.



## SECADO

AL HORNO	con endurecedor 2860	35 minutos 60° C
	con endurecedor 2870	25 minutos 60° C
Tiempo de espera antes del secado al horno:		0-5 minutos
Secado por Infrarrojos con 2850	Onda media:	15 minutos
	Onda corta:	10 minutos
Secado al aire a 20 °C	con endurecedor 2880	16 horas a 20°C



## REPINTADO

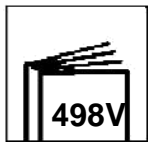
Repintable, previo lijado

## MEZCLADO EN PESO

Cuando se requiere un volumen específico de la mezcla de barniz la mejor manera de conseguirlo es con el mezclado en peso utilizando la guía abajo indicada. Los pesos son acumulativos, por favor, NO TARAR LA BALANZA entre adiciones.

Volumen a conseguir de RFU en litros	Peso (gr)	Peso (gr)	Peso (gr)
	1.360.0340	1.954.2850 1.954.2860 1.954.2870 1.954.2880	1.911.2510 1.911.2520 1.911.2530
0.10 L	60	92	100
0.20 L	119	184	200
0.25 L	149	230	250
0.33 L	197	303	330
0.50 L	298	459	500
0.75 L	447	696	750
1.0 L	596	918	1000
1.5 L	894	1377	1500
2.0 L	1192	1836	2000
2.5 L	1490	2295	2500





## RATIOS DE MEZCLA PARA ACABADOS MATE, FLEXIBLE Y TEXTURADOS

Utilizando la base matizante 1.977.5502 es posible reducir el brillo del barniz UHS 0340. La adición de 1.975.5500 & 1.975.5501 puede ser utilizada para dar un acabado texturado. La tabla inferior da un ratiio de mezcla de 1 litro para varios acabados listos para aplicar. Los pesos en gramos son acumulativos. POR FAVOR NO TARAR LA BALANZA entre adiciones.

Sustrato	Acabado	Barniz 1-360-0340	Matizado 5502	Texturado Fino 5500	Acabado Grueso 5501	Acabado Flexible 1208	Catalizadores UHS 50/60/70/80	Diluyentes 2510/20/30
Rígido	Brillante	606g	-	-	-	-	929g	1.009g
	Satinado	375g	714g	-	-	-	914g	996g
	Mate	348g	777g	-	-	-	962g	1.000g
	Text. Fino	267g	-	590g	-	-	732g	966g
	Text.Grueso	375g	-	-	672g	-	872g	981g
Flexible	Brillante	526g	-	-	-	658g	938g	1.008g
	Satinado	339g	674g	-	-	758g	939g	998g
	Mate	282g	699g	-	-	769g	919g	993g
	Text. Fino	207g	-	508g	-	577g	797g	979g
	Text.Grueso	316g	-	-	566g	618g	843g	981g

## INFORMACION TECNICA



Envase : 5 litros  
 Almacenaje: Conservar en lugar fresco y seco, lejos de fuentes de calor.  
 Rendimiento teórico: 10,2 m<sup>2</sup>/l de mezcla lista al uso para un espesor de 50 micras

## INFORMACIÓN VOC

El valor límite en la UE para este producto(categoría producto :IIB.d) listo al uso es máximo 420g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 420g./l. dependiendo del modo que lo usemos el VOC de este producto listo al uso puede ser más bajo que el especificado por la directiva de la UE. Combinaciones de este producto con 1.975.1208, 1.975.5500, 1.975.5501 o 1.977.5502 producirán un aca con propiedades especiales definidas en la directiva de la UE sobre compuestos organicos volátiles. En estas condiciones específicas: El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.e) lis al uso es máximo 840g/litro de VOC. El contenido de VOC de este producto listo al uso es máximo 840g/l



## SEGURIDAD E HIGIENE

Estos productos son solo para el pintado profesional de automóviles, y no para otros propósitos que los especificados. La información en la ficha técnica está basada en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas para asegurar la idoneidad del producto con el propósito planeado.

PPG Ibérica Sales & Services Refinish  
 Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2  
 08191 Rubi (Barcelona)  
 España  
 Tel : +34 93 565 03 25

Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en:

[http://www.ppg.com/Maxmeyer\\_MSDS](http://www.ppg.com/Maxmeyer_MSDS)

