



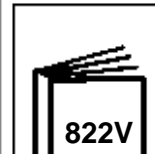
Barniz 0395 - 1.360.0395

Altas temperaturas

BARNIZ 0395

El barniz UHS Extra 0395 junto con su catalizador y diluyentes específicos han sido desarrollados por la marca MAXMEYER® usando las últimas tecnologías para proporcionar un producto fácil de usar, extremadamente rápido en secado y que puede ser usado en cualquier reparación, sea cual sea su tamaño, con un acabado final excelente.

El barniz UHS Extra 0395 ha sido diseñado para el uso con la base bicapa AquaMax Extra, proporcionando un producto fácil de aplicar con excelentes características de aplicación y acabado, obteniendo como resultado reparaciones de alta calidad. Utiliza un catalizador específico para alcanzar las mejores prestaciones y dos diluyentes para cubrir cualquier temperatura de aplicación y tamaño de reparación.



SUSTRATOS

Bases bicapa al agua AQUAMAX EXTRA.

PREPARACIÓN

Dejar secar AQUAMAX EXTRA hasta la completa matización antes de la aplicación del barniz.
Limpiar la capa base con un paño antipolvo antes de la aplicación del barniz.



		VOLUME
Barniz UHS 1.360.0395		2
Catalizador 1.954.2935		2
Diluyente 1.921.6072/71		0.6
VISCOSIDAD- DIN4, 20° C		17-19"
VIDA MEZCLA	con 2935/6072	1 Hora @ 20° C.

SELECCIÓN DILUYENTE

DILUYENTE	1.921.6072	Reparaciones. 20°C - 30°C
DILUYENTE	1.921.6071	Reparaciones. +30°C



Barniz 0395 - 1.360.0395

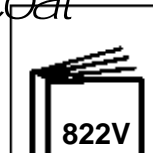
Altas temperaturas

UHS Extra Clear 0395 1.360.0395

High Temperature Clearcoat

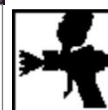
ADITIVOS

Antisilicona	AD2341 (1.975.2341)	Consultar la ficha técnica 411V.
Aditivo texturizante - fino	1.975.5500/5501	Ver tabla de página 3 de esta ficha técnica.
Aditivo texturizante - grueso	1.975.1208	



APLICACIÓN

Equipo	Pistolas Compliant	
Pico de la pistola de gravedad	1.2 mm	
Presión de la pistola (bar)	Consultar recomendaciones del fabricante	
Número de manos	manos: 1 mano ligera y cerrada + 1 mano completa	
Espesor recomendado	50/60 microns	



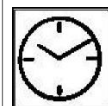
Proceso de 2 manos:

Aplicar la 2a mano dejando 5 minutos de evaporación entre manos y 5 minutos antes del horneado / secado con IR.

NO aplicar más Barniz de lo indicado.
El espesor recomendado más arriba se obtiene fácilmente..

SECADO

Evaporación hasta horneado o IR		5 minutos evaporación
Horneado	Con Diluyente 6072/71	10 minutos @ 60°C Temperatura metal (15min cuando 60°C no se alcanzan) 30 minutos @ 40°C Temperatura metal
Secado al aire	Con Diluyente 6072/71	150 minutos @ 20°C
Secado IR	Con Diluyente 6072/71	6 Minutos (dependiendo del color)



REPINTADO

Repintable después del LIJADO



Barniz 0395 - 1.360.0395

Altas temperaturas

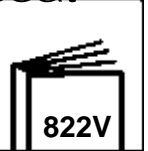
UHS Extra Clear 0395 1.360.0395

High Temperature Clearcoat

DIRECTRICES PARA LA MEZCLA DE PESOS

Cuando se requiera un volumen específico de barniz, la mejor manera de conseguirlo es realizando la mezcla por pesos, utilizando las instrucciones siguientes.

Los pesos son acumulativos –NO TARAR la balanza



Volumen Objetivo de RFU Barniz (Litros)	Peso Barniz 1.360.0395	Peso Endurecedor 1.954.2935	Peso Disolvente 1.921.6072/71
0,1 L	44,3	88,9	100,8
0,20 L	88,6	177,8	201,6
0,25 L	110,8	222,3	252,0
0,33 L	146,2	293,4	332,9
0,50 L	221,5	444,6	504,0
0,75 L	332,3	666,8	756,1
1,00 L	443,0	889,1	1008,1
1,50 L	664,5	1333,7	1512,1
2,00 L	886,0	1778,2	2016,2
2,50 L	1107,5	2222,8	2520,2

RATIOS Para texturados

1.975.5500/5501 pueden usarse para acabado texturado y 1.975.1208 para acabado flexible

Tabla de pesos

No tarar entre adiciones

Sustrato	Apariencia	<u>0395</u>	<u>5500</u>	<u>5501</u>	<u>1208</u>	<u>2935</u>	<u>6072/71</u>
RIGIDO	Brillante	443,0	-	-	-	889,1	1008,1
	Texturado Fino	241,7	529,2	-	-	813,1	986,1
	Texturado grueso	311,9	-	554,3	-	868,4	989,3
FLEXIBLE	Brillante	351,4	-	-	468,5	881,3	1007,1
	Texturado Fino	187,5	455,3	-	549,1	800,9	985,5
	Texturado grueso	237,0	-	421,1	539,6	857,7	992,0



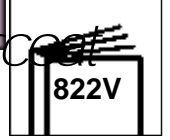
Barniz 0395 - 1.360.0395

Altas temperaturas

UHS Extra Clear 0395 1.360.0395

High Temperature Clearcoat

MEJORES PRÁCTICAS CON PRODUCTOS UHS



DESCOLORADO – PROCESO DE REPARACIÓN

- Preparar la área de fundido en una almohadilla suave de 3000 grados en una lijadora DA.
- Aplicar 0395 de acuerdo con la información anterior.
- Tenga cuidado de minimizar el borde de la capa transparente en el área de fundido de salida.
- Aplicar la siguiente combinación al borde de la capa transparente para fundir el borde.

Se requiere un volumen objetivo de pintura RFU	0395 Aclarador	2935 Endurecedor	6072/71 Disolvente	5421
0.1L	45.7g	91.2g	101.4g	106g

- Esta es la cantidad máxima de permitida por la legislación VOC
- Inmediatamente derritir el borde de exceso de pulverización usando Aerosol 5411 o Aerosol 5421.
- No se recomienda que se desvanezca en ½ paneles, como las puertas. Es más eficiente para barnizar todo el panel.
- Después de una cocción completa o, si es necesario, la aplicación de una lámpara IR durante 5 minutos, lijar el borde brevemente con una almohadilla suave de 3000 grados en una lijadora DA.
- Este paso no es esencial, pero hace que el pulido sea mucho más fácil.
- Pulir con el sistema de proceso normal.



Barniz 0395 - 1.360.0395

Altas temperaturas

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO DE PINTURA



Mantenga la pintura lista para usar en buenas condiciones para asegurar la viscosidad correcta. Temperatura de la RFU por encima de un mínimo de 15 ° C, e idealmente por encima de 18 ° C. Esto incluye pintura, endurecedores y diluyentes.

MEZCLAR Y TENER LISTO PARA USAR

Activar con precisión, y en peso donde sea posible.

Cuando la mezcla deba ser por volumen, utilice únicamente un recipiente de mezcla de lados redondos y paralelos junto con la varilla de mezcla correcta. Si utiliza un contenedor de medición marcado en porcentajes, debe asegurarse de que los porcentajes den las cantidades correctas.

Asegúrese de que el endurecedor y el disolvente estén bien mezclados.

Los productos con alto contenido de sólidos o de alta viscosidad pueden tardar un poco más en mezclarse por lo que una buena práctica es remover el endurecedor primero y luego agregar el diluyente. Use productos mezclados lo más rápido posible.

Escoger el edurecedor/disolvente correcto para el ciclo de cocción requerido.

Mantener los niveles recomendados de aditivos.

No excederse del nivel recomendado de aditivos como los Flexibilizantes.

TÉCNICA DE APLICACIÓN, PROCESO Y OPCIONES DE EQUIPO



Use las configuraciones correctas de la pistola de pulverización y configure la pistola de pulverización correctamente.

Utilice una aplicación de "visita única" siempre que sea posible, siguiendo los consejos dados en la sección de la aplicación.

Verifique que la cabina de pulverización esté funcionando de manera efectiva.

Si es necesario, revise el horno para asegurarse de que se alcanza la temperatura del metal, especialmente en áreas de baja reparación.

Las recomendaciones de la marca MAXMEYER® se basan en el tiempo a la temperatura del metal, por lo que esto debería permitirse en el ciclo de horneado que se establece para el trabajo



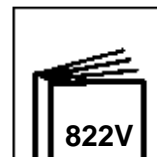


Barniz 0395 - 1.360.0395

Altas temperaturas

DATOS TÉCNICOS

Tamaño del paquete	5 Litros
Almacenamiento	Almacenar en un lugar fresco y seco, lejos del calor
Cobertura teórica	10,2m ² /L de producto listo al uso, 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.

NOTA: Las combinaciones de este producto con 1.975.1208, 1.975.5500 o 1.975.5501 darán resultado a una capa de pintura con propiedades especiales tal y como se indica en la Directiva de la EU. En estas combinaciones específicamente: El contenido en VOC para este producto (categoría producto: IIB.e) listo al uso es máximo 840g/litro.



SAFETY AND HANDLING

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.

Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en: www.maxmeyer.com

Para más información por favor contactar con:

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



MaxMeyer and Dog Logo and AquaMax are registered trademarks of PPG Industries Europe, Sarl.
© 2018 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.