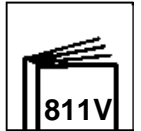




**BARNICES MATE / SEMI BRILLANTE**  
1-360-0710 / 1-360-0750 con 1-954-2925

## BARNICES 2K ACRILICO MATE / SEMI BRILLANTE



El sistema de barnices MATE / SEMI BRILLANTE consiste en dos barnices versátiles 2K acrílicos uretanados diseñados para reproducir un amplio rango de niveles de brillo para reparaciones especializadas de vehículos completos o zonas de vehículos acabados originalmente con barnices de bajo brillo sobre bases bicapa (por ejemplo: acabado mate de vehículos completos de Mercedes). Para permitir variaciones normales de brillo, debidas al color, modelo, posición de la reparación, etc. la mezcla de estos dos barnices puede ser variada para conseguir el ajuste correcto con el vehículo que va a ser reparado.

Los barnices 1.360.0710 y 1.360.0750 por separado, o la mezcla de los dos puede ser utilizada sobre plásticos rígidos sin la necesidad de añadir aditivos especiales.

## SOPORTES

Base bicapa **MaxMeyer AquaMax Extra**.

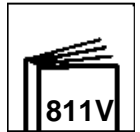
## PREPARACION



Al enmascarar una reparación, se debe tener cuidado para minimizar el contacto directo de cinta adhesiva sobre el acabado mate original. Donde sea necesario el uso directo de cinta adhesiva sobre el acabado original, se recomienda quitar la cinta antes del horneado para evitar posibles marcas en el acabado original.

Los barnices 1.360.0710 / 1.360.0750 por separado o su mezcla debe ser aplicada sobre la base bicapa limpia y libre de polvo. Se recomienda dejar que la base bicapa se evapore completamente y pasar un trapo atrapapolvo antes de aplicar el Barniz Mate o Semi Brillante.

Es importante tener cuidado durante la reparación para evitar que haya suciedad en alguna de las fases del proceso de repintado. La rectificación de inclusiones de suciedad en acabados mate o con poco brillo no son posibles una vez se ha aplicado la última capa de barniz.



## NIVELES DE BRILLO

### RATIOS DE MEZCLA 1.360.0710 / 1.360.0750

Para permitir variaciones normales de brillo, debidas al color, modelo o la posición de la reparación es posible mezclar los barnices 0710 y 0750 en diferentes ratios para reproducir el brillo requerido en una reparación específica. Los ratios que se citan a continuación son el mejor punto de partida para obtener cualquiera de los 5 niveles de brillo indicados.

Nivel de Brillo	TO01	TO02	TO03	TO04	TO05
	<b>Mate</b> e.g. Acabado Mate carrocería completa Lamborghini		<b>Bajo brillo</b> e.g. Mercedes, Smart, BMW, acabado mate carrocería completa Fiat		<b>Semi brillante</b> e.g. Molduras laterales plásticos de Mercedes antiguos
	Barniz		Peso (%)		
0710	100	70	50	30	0
0750	0	30	50	70	100

**Nota:** Se recomienda pintar una chapa de prueba con la combinación de endurecedor, diluyente, ratio de mezcla y pistola que se vaya a utilizar para comprobar el color y el nivel de brillo final sobre el vehículo a reparar. El diluyente 2710 solo se recomienda en reparaciones de áreas pequeñas o bien componentes (retrovisores, etc.)

## CATALIZADOR - DILUYENTES

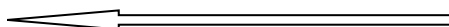
CATALIZADOR	2925	Para todo tipo de reparaciones
DILUYENTES	2710	Normal
	2720	Lento
	2730	Extra Lento

Reparaciones de areas pequeñas  
Reparaciones por debajo de 25°C.  
Reparaciones completas y de paneles por encima de 25°C

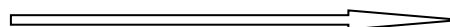
### DILUYENTES

Áreas pequeñas / Verticales / De alto brillo  
Por debajo de 25°C  
Pico de fluido de la pistola pequeño

Áreas grandes / Horizontales / De bajo brillo  
Por encima de 25°C  
Pico de fluido de la pistola grande



Diluyente más rápido



Diluyente más lento



**BARNICES MATE / SEMI BRILLANTE**  
1-360-0710 / 1-360-0750 con 1-954-2925

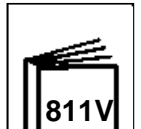
## CATALIZADOR - DILUYENTES

### ELECCION DEL RATIO DE MEZCLA

	RATIO DE MEZCLA/ VOLUMEN
0710 / 0750 CATALIZADOR DILUYENTE	5 1 3.5
VISCOSIDAD - DIN4, 20° C VIDA UTIL DE LA MEZCLA	15" 2 horas

## DIRECTRICES PARA LA MEZCLA EN PESO

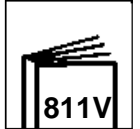
Cuando se requiere un volumen específico de mezcla se recomienda utilizar la siguiente tabla de pesos. Los pesos son acumulativos, por favor NO tarar la balanza entre adiciones.



Volumen objetivo de pintura RFU requerida (Litros) @ 5/1/3.5	Peso Barniz 0710 / 0750 o mezclas	Peso Catalizador 2925	Peso Diluyente 2710/2720/2730
<b>NO TARAR LA BALANZA ENTRE ADICIONES</b>			
0.1 L	55g	66g	96g
0.25 L	137g	165g	240g
0.33 L	181g	217g	317g
0.6 L	328g	395g	576g
0.75 L	410g	494g	720g
1.0 L	547g	659g	961g

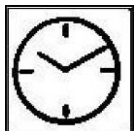


## APLICACION



Ajustes de la pistola		Convencional	Alta Transferencia
Pistola de gravedad	Pico	1.3 - 1.4 mm	1.2 - 1.4
Presión de la pistola (bar)		(ver recomendaciones del fabricante)	
Aplicación		1 Capa completa, <b><u>evaporar hasta que toda la capa esté uniformemente mate</u></b> + 1 Capa completa seguida inmediatamente de otra más ligera (1/2 capa) cruzada <b><u>Evaporar hasta que toda la capa esté uniformemente mate antes de hornear.</u></b>	
Número de capas		2	
Espesor recomendado		45 - 55 micras	

## SECADO



Evaporación entre capas	15 - 30 minutos o <b><u>hasta que el area reparada esté total y uniformemente mate. *</u></b>
Evaporación antes de secado al aire	15 - 30 minutos o <b><u>hasta que el area reparada esté total y uniformemente mate. *</u></b>

**\*Nota:** Permitir que la mezcla de barnices se evapore completamente entre capas y antes del horneado es importante para conseguir un acabado y nivel de brillo uniforme sobre la zona reparada. Los tiempos actuales de evaporación dependerán en la combinación catalizador/diluyente requerida para conseguir el nivel de brillo correcto y podría variar entre 15 - 45 minutos.

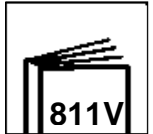
<b>SECADO AL AIRE</b>	30 - 35 minutos, 60°C
<b>SECADO POR INFRARROJOS</b>	
Evaporación antes del secado IR	5-7 minutos
Onda Media	20 minutos
Onda Corta	15 minutos
(Dependiendo del color y equipo)	
<b>En servicio:</b>	Cuando se enfríe

## REPINTADO

Los barnices mate y semi brillante son totalmente repintables una vez superados los tiempos denominados 'En servicio' en el apartado de 'Secado'



## REPARACION VEHICULO COMPLETO MATE – DIFUMINADO BASE BICAPA



### REPARACION VEHICULO COMPLETO DIFUMINADO BASE BICAPA + SISTEMA DE REPARACION DUAL MATE

Realizar la técnica de difuminado cuando el barniz es mate no es posible ya que el borde resultante no puede ser pulido correctamente para igualar el área reparada con el resto de la carrocería. Sin embargo, dependiendo del color (tonos claros) y el efecto del barniz del acabado original la base bicapa puede ser difuminada usando los pasos que se detallan a continuación y aplicando después un barniz mate hasta el siguiente borde de pieza.

Para permitir las variaciones normales de brillo – debidas al color, a la posición de la zona a reparar del vehículo etc., la proporción de mezcla de los barnices mate puede ser modificada para obtener la mejor igualación del vehículo a reparar. Usando el barniz 1.360.0950 como primera capa en este proceso, el nivel de brillo resultante puede ser ligeramente superior a cuando los barnices 1.360.0710/0750 son usados de forma habitual.

Nota: Se recomienda realizar paneles de prueba para verificar el color y nivel de brillo frente al vehículo a reparar. Es importante realizar los paneles utilizando los mismos anexos, el mismo método de aplicación y condiciones que se utilizarán en la reparación del vehículo.

#### Mezcla en volumen – para mezcla en peso o información relevante consultar ficha técnica

1.360.0950	3 partes	1.360.0710/0750	5 partes
1.954.2925 Hardener	1 parte	Hardener	1 parte
1.921.6050 Catalyst Thinner	0.6 partes	Thinner	3.5 partes

Paso 1. Preparar la pieza que va a ser difuminada hasta la siguiente pieza o hasta el siguiente borde. Aplicar las capas de base bicapa normalmente diluida sobre los paneles a reparar hasta conseguir la cobertura requerida.

Paso 2. Difuminar la base bicapa de la forma habitual diluida en un 60 sobre la pieza a reparar.

Paso 3. 1ª capa barniz – Usando el barniz 1.360.0950 aplicar una capa completa sobre toda la pieza a reparar. Permitir la evaporación durante 30 minutos antes de aplicar la capa de barniz mate.

Paso 4. 2ª capa barniz – Usar la proporción de mezcla de 1.360.0710/0750 establecida a partir de los paneles de prueba prueba para conseguir la mejor igualación del nivel de brillo del panel a reparar.

Realizar la mezcla y aplicar el barniz mate sobre la pieza completa utilizando las recomendaciones anteriores.

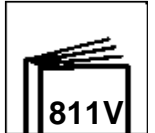


## RECTIFICACION

Para eliminar pequeñas inclusiones de suciedad en el acabado final, la zona a rectificar debe estar completamente seca y limpia de suciedad después de enfriarse y puede aplicarse una única capa adicional de la mezcla de barniz.

Se debe tener cuidado para evitar que el espesor de la película del barniz sea demasiado grueso ya que el acabado del color final podría verse afectado. En este caso, será necesario lijar y repintar con base bicapa y barniz.

Recordar que no es posible pulir el acabado mate para eliminar la suciedad.



## NOTAS GENERALES DEL PROCESO

### CUIDADO GENERAL Y MANTENIMIENTO DE LOS ACABADOS MATE

La siguiente guía para el cuidado y limpieza de los acabados mate en vehículos está dirigida a los propietarios de los automóviles y es de aplicación tanto para los acabados de origen como los acabados realizados vía reparación. Se recomienda tener cuidado especial con los acabados mate para poder mantener el efecto mate original.

#### **Guía para el mantenimiento de los acabados mate con el paso del tiempo**

Los acabados mate y de bajo brillo son delicados y fácilmente marcables con el uso diario; apertura de puertas, capó, rayadas con los zapatos al entrar y salir del coche, etc. Se recomienda prestar una especial atención durante estas operaciones ya que de lo contrario se podría variar el efecto mate o dejar marcas.

También se deben evitar los derrames de combustible en acabados mate y de bajo brillo. Si esto ocurriese y para evitar alteraciones del nivel de brillo o daños permanentes, el combustible derramado debe retirarse tan pronto como sea posible siguiendo las directrices de limpieza que se incluyen a continuación:

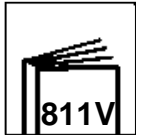
1. Para mantener el efecto mate en la superficie, el uso de limpiadores de pintura, abrasivos, pulimentos o el uso de cera debe ser evitado a toda costa. El vehículo NO debe ser pulido.
2. El pulido del barniz acarreará un brillo desigual en la pieza y también el incremento del nivel de brillo.
3. La limpieza y pulido con materiales inadecuados pueden acarrear alteraciones en el efecto mate (generalmente incrementos del brillo).
4. Las máquinas de lavado de automóviles deben ser evitadas. La mejor opción de lavado del automóvil es a mano y con una esponja muy suave, jabón neutro y gran cantidad de agua. Limpiezas constantes del vehículo puede provocar, pasado un tiempo, que haya niveles de brillo de diferente grado en todo el vehículo. La limpieza bajo el brillo directo del sol debe ser evitada.
5. Insectos y residuos de pájaros deben ser eliminados inmediatamente. Los residuos deben ser puestos en remojo con agua para reblandecer y/o eliminar con mucho cuidado y utilizando un equipo de agua a presión. En el caso de que se presenten residuos muy adheridos se puede utilizar un producto específico eliminador de residuos de insectos en aerosol antes de proceder al lavado del vehículo.
6. Al utilizar cualquier tipo de líquidos de limpieza con esponjas o trapos es esencial no aplicar presión en el acabado mate ya que puede acarrear un brillo desigual en la pieza. Se recomienda el uso de técnicas de limpieza suaves o con spray para evitar la aplicación de presión.



**BARNICES MATE / SEMI BRILLANTE**  
1-360-0710 / 1-360-0750 con 1-954-2925

## DATOS TECNICOS

Envase	1 litro
Almacenaje	Conservar en lugar fresco y seco, lejos de fuentes de calor.
Rendimiento teórico	6,2 m <sup>2</sup> /l de mezcla lista al uso para un espesor de 50 micras



## INFORMACION VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto :IIB.e) listo al uso es máximo 840g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 840g./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.



## 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.

Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en: [www.maxmeyer.com](http://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 the MaxMeyer logo are trademarks of PPG industries.  
© 2014 PPG Industries. All rights reserved.