



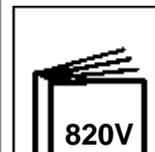
Barniz UHS Extra

1.360.0396

Barniz Extra UHS

El Barniz Extra UHS y sus catalizadores y diluyentes específicos han sido desarrollados por la marca MAX MEYER® utilizando la última tecnología para proporcionar un producto extremadamente rápido y fácil de usar que se puede utilizar en reparaciones de cualquier tamaño y ofrece una apariencia final excelente. Esto proporciona al reparador una elección de barniz clara y simple.

Este barniz transparente ha sido diseñado para su uso sobre capas base Aquamax, Aquamax Extra y Maxicar. Utiliza un catalizador específico para lograr el mejor rendimiento y una selección de diluyentes para cubrir todas las temperaturas.



SUSTRATOS

SISTEMAS DE CAPA BASE AQUAMAX® y MAXICAR®.

PREPARACIÓN

Deje que la capa base se seque completamente antes de aplicar el barniz.
Limpiar con un atrapa-polvo antes de aplicar el barniz.



	VOLUMEN
Barniz UHS Extra 1.360.0396	2
CATALIZADOR UHS 1.954.2936/37	1
DILUYENTE 1.921.6075/76	0.6
VISCOSIDAD- DIN4, 20° C	18-19"
VIDA ÚTIL	45-60 min. A 20° C.

ELECCIÓN DE DILUYENTES

Selección de Catalizador y Diluyente – Recomendación			
Temperatura (°C)	< 20 y Secado al aire	20 < 30 Secado al aire y Horneado	>30 y Horneado
Catalizador	2937	2936	2936
Diluyente	6076	6076	6075

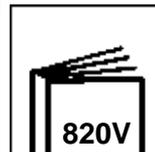


Barniz UHS Extra

1.360.0396

ADITIVOS

Aditivo texturizante – Fino/Grueso	1.975.5500/5501	Ver tabla de la Página 3 de esta ficha técnica.
Aditivo flexibilizante	1.975.1208	



APLICACIÓN

Equipo	<i>Pistolas Compliant</i>
Pico de la pistola de gravedad	1.2 mm
Presión de la pistola	Consultar recomendaciones del fabricante
Número de manos	1 mano y media: 1 mano media y <u>cerrada</u> + 1 capa completa
Espesor aconsejado	50/60 micras
Importante:	
<u>Proceso "1 visita":</u>	Aplica una capa ligera/media y una completa. La primera capa debe aplicarse como una capa ligera cerrada. La segunda capa se aplica como una capa completa.
<u>Secar entre capas</u>	Evaporación del Proceso a 1 visita: Si 1 -2 paneles; 1 minuto de evaporación.



SECADO

	20°C	40°C	60°C
Libre de polvo:	20 minutos	----	----
Secado:	60 minutos	20 minutos	5 minutos
Pulido:	90 minutos	después de enfriar	después de enfriar

Secado con IR: Onda corta – 2-3 min al 50% seguido de 5-6 minutos al 100%
 *Nota: Para el proceso con IR, utilice únicamente el Catalizador UHS 2936 y el Diluyente lento 6075.
 Los tiempos de secado dependerán del tipo de lámpara de infrarojos utilizada.



REPINTADO

Repintable después del LIJADO.



Barniz UHS Extra

1.360.0396

DIRECTRICES PARA MEZCLA POR 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 entre adiciones.

Volumen requerido RFU de barniz (Mililitros)	Peso Barniz 1.360.0396	Peso Catalizador 1.954.2936/37	Peso Diluyente 1.921.6075/76
100,0 ml	56,2 g	86,6 g	101,6 g
200,0 ml	112,4 g	173,1 g	203,2 g
300,0 ml	168,7 g	259,7 g	304,8 g
400,0 ml	224,9 g	346,2 g	406,4 g
500,0 ml	281,1 g	432,8 g	508,0 g
600,0 ml	337,3 g	519,3 g	609,6 g
700,0 ml	393,6 g	605,9 g	711,2 g
800,0 ml	449,8 g	692,4 g	812,8 g
900,0 ml	506,0 g	779,0 g	914,5 g
1000,0 ml	562,2 g	865,6 g	1016,1 g



820V

RATIOS PARA ACABADOS TEXTURADOS

La adición de 1.975.5500/5501 se puede utilizar para dar un acabado texturizado y 1.975.1208 para un acabado flexible.

La siguiente tabla muestra una MEZCLA DE PESOS para diferentes capas de acabado, lista para usar. Los pesos en gramos son acumulativos.

NO TARAR la balanza entre adiciones.

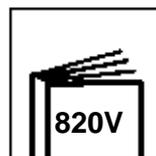
Sustrato	Apariencia	0390	5500	5501	1208	2936/37	6075/76
RÍGIDO	Brillante	562,2 g	-	-	-	865,6 g	1016,1 g
	Texturado fino	279,8 g	612,6 g	-	-	763,6 g	980,0 g
	Texturado grueso	361,4 g	-	647,1 g	-	816,1 g	988,1 g
	Apariencia						
FLEXIBLE	Brillante	453,1 g	-	-	605,4 g	866,1 g	1014,4 g
	Texturado fino	205,1 g	497,9 g	-	601,3 g	748,9 g	980,7 g
	Texturado grueso	273,5 g	-	489,7 g	627,6 g	814,5 g	993,5 g



Barniz UHS Extra

1.360.0396

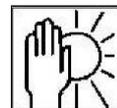
MEJORES PRÁCTICAS CON PRODUCTOS UHS



PROCESO DE REPARACIÓN DE DIFUMINADO

- Preparar el área de difuminado con una almohadilla suave P3000 en una lijadora DA.
- Aplicar 0396 según la información anterior.
- Procurar un mínimo borde de difuminado de barniz.
- Fundir inmediatamente el borde de difuminado con Spot Blender **5421**.
- No se recomiendan difuminados de barniz en mitad de un panel. En estos casos se recomienda barnizar el panel completo.
- Tras el secado completo, o IR durante 5 minutos si se precisa, lijar el borde con P3000 antes del pulido (este paso no es esencial pero facilita el pulido).
- Pulir convenientemente.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO DE PINTURA



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

MEZCLA Y PREPARACIÓN LISTO PARA USAR

Activar con precisión y por peso siempre que sea posible.

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

Asegurarse de que el Catalizador y el Diluyente están bien mezclados. Los productos con alto contenido de sólidos o viscosidad pueden tardar un poco más en mezclarse, por lo que una buena práctica es agregar el Catalizador primero y luego el Diluyente antes de volver a remover.

Usar el producto mezclado lo más rápido posible.

Elejir el catalizador correcto para el ciclo de horneado requerido.

Mantener los niveles reomendados de aditivos.
No exceder el nivel recomendado de aditivo flexibilizante.

TÉCNICA DE APLICACIÓN, PROCESO Y EQUIPO

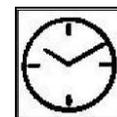


Utilice las configuraciones correctas de la pistola.

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

Compruebe que la cabina de pintura esté funcionando correctamente. Si es necesario, verifique el horno para asegurarse que se alcance la temperatura del metal, especialmente en las áreas de reparación bajas.

Las recomendaciones de la marca MAXMEYER® se basan en la temperatura alcanzada del soporte, por lo que se debe configurar el ciclo de horneado adecuadamente.



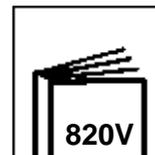


Barniz Extra UHS

1.360.0396

DATOS TÉCNICOS

Envase	5 Litros
Almacenamiento	Conservar en un lugar fresco y seco, lejos de fuentes de calor.
Rendimiento teórico	10,2 m ² /l de mezcla lista al uso para un espesor de 50 micras.



INFORMACIÓN DE VOC

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

SEGURIDAD E HIGIENE

Estos productos son solo para el pintado profesional de automóviles, y no para otros propósitos no 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.
© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.