



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Julio 2009

---

# Información de Producto

---

**Mezcla Barniz mate D8113 y Barniz Cerámico D8122**  
**(20 – 30% Brillo @ 60°)**

D8113 Barniz Mate  
D8122 Ceramiclear™

## PRODUCTOS

Barniz Mate Deltron	D8113
Barniz Ceramiclear™	D8122
Catalizadores Deltron HS	D8238, D8239
Diluyentes Deltron	D807, D812

---

## DESCRIPCION DEL PRODUCTO

La mezcla de los barnices D8113 y D8122 está diseñada para ser utilizada sobre la base bicapa al agua Envirobase HP.

La mezcla D8113/D8122 también puede ser utilizada sobre la base Deltron siempre y cuando no se realicen reparaciones no controladas por la directiva Europea sobre compuestos orgánicos volátiles 2004/42.

La mezcla de los barnices con bajo brillo es un barniz uretanado 2K diseñado para reparaciones específicas de vehículos o de vehículos en los que su acabado original tienen un brillo bajo sobre un sistema de acabado monocapa o multicapa (ej. Acabado mate para todo el automóvil de Mercedes). Para permitir variaciones de brillo, debidas al color, modelo, ...la mezcla de estos dos barnices puede ser variada para conseguir el ajuste correcto con el vehículo que va a ser reparado.

La mezcla de los barnices D8113/D8122 puede ser utilizado sobre plásticos rígidos sin la necesidad de añadir aditivos especiales.



---

## PREPARACION DEL SUSTRATO

La mezcla de los barnices D8113/D8122 debe ser aplicado sobre la base limpia y libre de polvo. Se recomienda el uso de un trapo atrapapolvo una vez se haya evaporado la base.

Es importante tener cuidado de que no haya suciedad en ninguna de las fases del proceso de pintado. 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.

---

## RATIOS DE MEZCLA D8113/D8122

Para permitir las variaciones normales en el nivel de brillo, dependiendo del color, modelo, posicionamiento de la reparación del vehículo, es posible mezclar D8113 y D8122 tal y como aparece para encajar el nivel de brillo requerido en una reparación concreta.

	Opción de Bajo Brillo <u>Por peso</u>	Opción de Alto Brillo <u>Por peso</u>
D8113	85	80
D8122	15	20

El resultado de la mezcla se debe activar y diluir tal y como aparece en el siguiente apartado.

**Nota: se recomienda preparar un “test panel” para comprobar el color y el nivel de brillo final sobre el vehículo que se va a reparar.**

---

## RATIO DE MEZCLA

Los ratios de mezcla con los catalizadores D8238 / D8239

	<u>En Volumen</u>	<u>En peso</u>
D8113 / D8122 Mix	3 volúmenes	<i>Ver tabla, Página 4</i>
Catalizador HS *	1 volumen	
Diluyente*	1 volumen	

- Elegir el catalizador y diluyente dependiendo de la temperatura de aplicación \*.
- Como en todos los productos de altos sólidos, temperaturas de aplicación frías pueden provocar una aplicación más difícil y absorción del exceso de producto.

---

## SELECCIÓN DEL CATALIZADOR

<u>Sistema</u>	<u>Catalizador HS</u>	<u>Secado</u>
Para utilizar en temperaturas 18 - 25°C	D8238 Rápido	30 minutos @ 60°C
Para utilizar en Temperaturas por encima de 25°C	D8239 Lento	40 minutos @ 60°C

**Nota:** La elección del diluyente depende del tamaño del area a pintar.



---

## DETALLES DE LOS PRODUCTOS MEZCLADOS

Vida de la mezcla a 20°C: 2 horas con el catalizador D8238

Viscosidad de la aplicación a 20°C 16 - 19 segundos con DIN4.

---

## APLICACIÓN Y TIEMPO DE EVAPORACIÓN



*Pico de fluido:* 1.2 - 1.4 mm

*Proceso convencional a dos/tres capas*

*Aplicación*

Aplicar 2 - 3 manos simples para conseguir una capa de película seca de 50 - 60 micras.

*Evaporación entre capas*

Mínimo 15 minutos o hasta que esté totalmente mate la zona a reparar \*.

*Evaporación antes del horneado o por secado IR*

Mínimo 15 minutos o hasta que esté totalmente mate la zona a reparar \*.

**\*Nota:** permitir que el barniz seque completamente entre capas y antes del horneado es muy importante para poder conseguir una apariencia final y nivel the brillo correcto en toda el área a reparar.

---

## TIEMPOS DE SECADO

Libre de polvo a 20°C	30 minutos con D8238,
Manipulación a 20°C	3 horas con D8238
Totalmente seco a 20°C	12 horas con D8238
Totalmente seco a 60°C*	30 minutos con D8238, 40 minutos con D8239
Totalmente seco con IR (onda media)	8 - 15 minutos (dependiendo del color)



\* Tiempos de horneado a temperatura metal. Debe añadirse un tiempo adicional para que el metal alcance la temperatura recomendada.

*Espesor total de película seca:* 50 – 60 µm

*Rendimiento teórico:* Asumiendo 100% de eficiencia en la transferencia y espesor de película seca indicado: 8 m<sup>2</sup>/l



---

## REPARACION Y REPINTADO

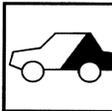


*Lijado:*

Es esencial asegurarse de obtener una buena adherencia antes del repintado

- *Grano húmedo* P800
- *Grano seco* P400 - P500

*Repintado / Tiempo de repintado:*



- *Horneado a 60°C o IR* Una vez enfriado
- *Secado al aire a 20 °C* 12 horas

*Repintado con:*

Aparejos Deltron, Envirobases HP y Acabados Deltron

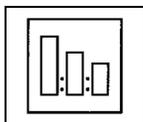
---

## TABLA DE PESOS PARA EL MEZCLADO DE D8113/D8122

Objetivo en volumen de RFU (Litros)	Peso de la mezcla D8113/D8122	Peso Catalizadores HS D8238/D8239	Peso diluyentes D807 o D812
<b>NO TARAR ENTRE ADICIONES</b>			
0.10 L	62g	82g	100g
0.20 L	124g	164g	199g
0.25 L	155g	205g	249g
0.33 L	207g	273g	332g
0.50 L	311g	410g	498g
0.75 L	466g	615g	747g
1.00 L	622g	820g	996g
1.50 L	932g	1230g	1493g
2.00 L	1244g	1640g	1992g
2.50 L	1555g	2050g	2490g

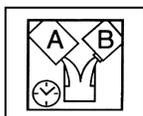


# Resumen Mezcla D8113/D8122



## Mezclas por volumen

Con Catalizador HS 3 : 1 : 1

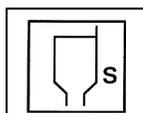


Vida de la mezcla a 20°C Utilizando D8238 2 horas

## Elección del Catalizador

Para temperaturas entre 18 - 25°C Catalizador rápido D8238

Para temperaturas superiores a 25°C Catalizador Medio D8239



Viscosidad de la aplicación 16 - 19 segundos DIN4



Pico de fluido 1.2 - 1.4 mm

## Número de capas

### **Convencional -**

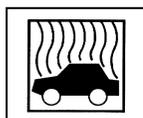
2/3 capas simples, permitir evaporación hasta que esté totalmente mate antes de aplicar cada capa.  
Permitir evaporación hasta que matice antes del horneado.



## Tiempos de secado

Libre de polvo a 20°C 30 minutos con D8238,

Totalmente seco hasta 60°C 30 minutos con D8238  
40 minutos con D8239



## RENDIMIENTO Y LIMITACIONES

Los grados de brillo de este barniz pueden variar dependiendo del grosor de película y de la aplicación. Capas finas y una aplicación seca dará un brillo bajo. Alto grosor de película y aplicación en mojado dará un nivel de brillo más elevado.

Se recomienda utilizar este tipo de barniz únicamente cuando se pinten paneles completos.

Para eliminar pequeñas motas de polvo en el resultado final, la reparación debe estar completamente seca, lijar una vez enfriado y aplicar una última capa del barniz aplicado. Se debe tener en cuenta evitar la aplicación de una capa demasiado gruesa de barniz, ya que el resultado final podría verse afectado. En esta situación, la reparación requerirá lijado y repintado de la base bicapa y del barniz.

No es posible la eliminación de la suciedad en acabado mate final.

---

## LIMPIEZA DE EQUIPOS

Después del uso, limpiar todos los equipos completamente con disolventes o diluyentes.

---

## INFORMACIÓN SOBRE 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 sólo para el pintado profesional de automóviles, y no para otros propósitos que los especificados. La información en la Ficha Técnica esta basada en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para asegurar la idoneidad del producto con el propósito planeado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en <http://ppgrefinish.com>

Departamento de Atención al Cliente  
PPG Ibérica, Sales & Services S.L.  
Pol. Ind. La Ferrería  
Avda. La Ferrería s/n.  
Montcada i Reixac (Barcelona)  
**Tel: 935 611 000**  
**Fax: 935 751 697**



Copyright © 2009 PPG Industries, todos los derechos reservados.

