



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Mayo 2012

# Información de Producto



## Barniz Premium UHS (Altas Temperaturas) - D8172

### PRODUCTOS

Barniz Premium UHS (Altas Temperaturas)	D8172
Catalizador UHS	D8302
Diluyente	D8719/D8720

Para acabados texturados o pintado de sustratos flexibles:

Plastificante Deltron	D814 para acabados plastificados sobre superficies flexibles
Flexibilizante Mate Deltron	D819 para crear apariencia mate o satinada sobre superficies flexibles.
Aditivo Texturado Deltron	D843 para crear un acabado texturado fino
Aditivo Texturado grueso Deltron	D844 para crear un texturado grueso

### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El D8172 es un barniz acrílico de dos componentes optimizado para ser utilizado en aplicaciones a altas temperaturas (superiores a 35°C) sobre la base bicapa al agua de PPG Envirobase HP. Provee un alto nivel de durabilidad y cumple con las exigencias de los fabricantes de automóviles además de proveer un proceso versátil y una fácil aplicación.

### PREPARACION DEL SUSTRATO

El Barniz Premium D8172 debe aplicarse sobre una base Envirobase HP limpia, completamente seca y exenta de polvo. Se recomienda usar una bayeta atrapapolvo.

---

## PROPORCION DE MEZCLA

Proporción de mezclas con catalizadores UHS:

	<u>En volumen</u>	<u>En peso</u>
D8172	3 vol	<i>Ver tabla, Página 5</i>
Catalizador* D8302	1 vol	
Diluyente*	0.6 vol	

---

## DETALLES DE LA MEZCLA DE PRODUCTO

Viscosidad de la aplicación a 20°: 17 - 19 segundos DIN4.

Vida de la mezcla a 20°C: 75 minutos

Viscosidad de la aplicación a 40°C: 15 - 17 segundos DIN4.

Vida de la mezcla a 40°C: 60 minutos

---

## APLICACIÓN Y EVAPORACIÓN



*Pistola:* 1.3 - 1.5 mm

*Sistema Exprés (1 visita)*

*Aplicación* Aplicar una capa media y una capa completa hasta dar 50 – 60 micras de pintura seca. La primera capa debe ser aplicada a todos los paneles a reparar antes de la aplicación de la segunda capa.

*Tiempo de evaporación entre capas* Para menos de 3 paneles, 2-3 minutos de evaporación.

Para más de 3 paneles no es necesario dejar tiempo de evaporación.

*Tiempo de evaporación antes del horneado o del secado por IR.* 0 – 5 minutos

---

## ELECCION DEL CATALIZADOR Y DEL DILUYENTE

La elección del catalizador debe realizarse de acuerdo con la temperatura de aplicación, movimiento del aire y del tamaño de la reparación. Estas recomendaciones son solo una guía:

D8302 para aplicaciones a cualquier temperatura

Diluyente:	Intervalo correcto de aplicación:
D8719	26°- 35°C
D8720	por encima de 35°C y trabajos grandes

En general usar un diluyente lento en cabinas con movimiento de aire rápido, trabajos grandes o para altas temperaturas de aplicación. Utilizar un diluyente rápido en cabinas con movimiento de aire lento, trabajos pequeños y aplicaciones en trabajos pequeños.



## TIEMPOS DE SECADO

- Totalmente seco a 50°C                      40 minutos
- Totalmente seco a 60°C                      30 minutos
- Totalmente seco con IR                      8 - 15 minutos (dependiendo del color)  
(onda media)                      temperatura metal 90°C-100°C



Los tiempos de horneado son a temperatura metal. Debe añadirse un tiempo adicional para que el metal alcance la temperatura recomendada.

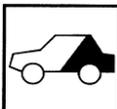
Espesor total de película seca:    50 – 60 µm

## REPARACIÓN Y REPINTADO



- Lijado:*                      Imprescindible antes de repintar para asegurar una correcta adherencia
- *Lijado en Húmedo*                      P800
  - *Lijado en seco*                      P400 - P500

*Tiempo de Repintado:*



- *Secado forzado o IR: una vez frio*

## ACABADOS TEXTURADOS, SATINADOS O MATES. PINTADO DE SUSTRATOS FLEXIBLES

Sustrato	Apariencia	D8172	D843	D844	D814	D819	Catalizador UHS D8302	Diluyente
<b>RIGIDO</b>	Brillante	652g	-	-	-	-	883g	990g
	Texturado Mate	267g	590g	-	-	-	732g	949g
	Acabado tipo piel	375g	-	672g	-	-	871g	973g
<b>FLEXIBLE</b>	Brillante	545g	-	-	646g	-	877g	984g
	Texturado Mate	207g	508g	-	-	616g	836g	1053g
	Acabado tipo piel	300g	-	538g	-	694g	906g	1008g



## PULIDO



Si se necesitase pulir el barniz, p.ej eliminar partículas de polvo, se recomienda dejar pasar entre 1 y 24 horas después de pasado el tiempo de secado.

Lijar con P1200, seguido del disco seco P1500.

Humidificar ligeramente el disco 3M Trizact P3000 o similar con agua limpia y asegurando que los arañazos realizados con P1500 se han eliminado.

Use el sistema de pulido de PPG SPP1001.

Es importante empezar con un paño de lana a la mínima velocidad, para evitar que la superficie se caliente en exceso. Si fuese necesario permitir que se enfríe el panel antes de continuar puliendo.

Completar el proceso utilizando una esponja dura seguida de una esponja suave.

## PROCESO PARA DIFUMINADOS

- Aplicar barniz D8172 Premium UHS (Altas Temperaturas) según las indicaciones que aparecen en la parte superior..
- Tenga el cuidado de minimizar los cantos de barniz existente en las zonas de difuminado.
- Fundir el exceso de barniz utilizando el Diluyente en spray D8730.
- Ver ficha técnica RLD199V para conseguir una reparación satisfactoria.

## TABLA DE PESOS DE MEZCLA PARA EL BARNIZ D8172

### GUÍA PARA EL PESADO DE LA MEZCLA

Cuando se necesita un volumen específico en la mezcla de barniz, la mejor manera de conseguirlo es siguiendo la guía que aparece debajo.

Los pesos son acumulativos, por favor **NO** tarar la balanza entre adiciones

Volumen objetivo de RFU Pintura requerida (litros)	Peso Barniz D8172	Peso Catalizador UHS D8302	Peso Diluyente
0.10 L	65	88	100
0.20 L	130	176	200
0.25 L	163	220	250
0.33 L	216	290	330
0.50 L	328	440	500
0.75 L	490	660	750
1.00 L	650	880	1000
1.50 L	975	1320	1500
2.00 L	1300	1760	2000
2.50 L	1630	2200	2500



---

## **MEJORES PRACTICAS CON LOS PRODUCTOS UHS**

### **Condiciones de almacenaje de la pintura**

Mantener la pintura lista al uso en buenas condiciones para asegurar una correcta viscosidad.

La temperatura de RFU debe estar por como mínimo a 15°C y de forma ideal por encima de los 18°C. Esto incluye pintura, catalizadores y diluyentes.

### **Mezclado y preparación del producto Listo al Uso**

No superar el nivel de aditivos recomendado, como por ejemplo los flexibilizantes.

### **Técnica de aplicación, proceso y elecciones en los equipos**

Activar correctamente y por peso siempre que sea posible.

Cuando la mezcla tiene que ser en volumen, utilizar únicamente un envase cilíndrico junto a la correcta regla de mezclas. Si se utiliza un envase con medidas marcadas en porcentajes, se debe estar completamente seguro de que los porcentajes que da son correctos.

Asegurarse que los catalizadores y diluyentes se mezclan correctamente. Los productos de altos sólidos o alta viscosidad pueden necesitar más tiempo para conseguir una buena mezcla, por lo que una buena práctica es añadir primero el catalizador, acto seguido remover y a continuación añadir el diluyente y volver a remover.

Utilizar el producto mezclado lo antes posible.

Elegir el catalizador correcto para el ciclo de horneado requerido.

Mantenerse siempre dentro de los niveles recomendados a la hora de añadir aditivos.

Utilizar los ajustes correctos para la pistola y preparar correctamente la pistola.

Realizar una aplicación a “una visita” cuando sea posible, siguiendo el consejo dado en la sección de aplicación.

Comprobar que la cabina está operando correctamente. Si fuese necesario realizar un control de funcionamiento para asegurarse de que se consigue llegar a la temperatura metal requerida, especialmente en aquellas zonas a reparar que están situada en las partes bajas.

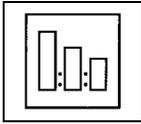
Las recomendaciones de PPG están basadas en temperaturas metal, por lo que se deberá permitir al ciclo de la cabina el llegar a la temperatura requerida para realizar el trabajo.



# RESUMEN

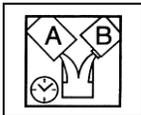
# D8172

## Barniz Premium UHS (Altas Temperaturas)



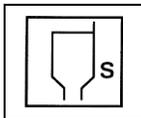
### Mezcla en volumen

Con catalizador UHS 3:1:0.6



Vida de la mezcla a 20°C 75 minutos

Vida de la mezcla a 40°C 60 minutos

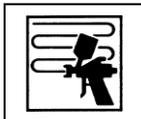


Viscosidad de aplicación a 20°C 17 - 19 segundos DIN4

Viscosidad de aplicación a 40°C 15 - 17 segundos DIN4



Pistola Pico de fluido 1.3 - 1.5 mm



### Número de capas

#### **Exprés**

1 capa fina / media más una capa completa. La primera capa tiene que aplicarse a todos los paneles antes de aplicar la segunda capa. Para menos de 3 paneles, dejar 2-3 minutos de evaporación. Para más de 3 paneles no se necesita tiempo de evaporación.



### Tiempo de Secado

Totalmente seco a 60°C 30 minutos

Totalmente seco a 50°C 40 minutos



---

## LIMPIEZA DE EQUIPOS

Después de su uso, limpiar minuciosamente con diluyentes de limpieza o diluyente.

---

## INFORMACION SOBRE VOC

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en formato listo al uso es máximo 420g/litro de VOC.

El contenido de VOC de este producto en formato listo al uso es máx. 420g/litro.

Dependiendo del modo escogido, el VOC real de la mezcla listo al uso puede ser menor del especificado por el código de la Directiva de la UE.

### Nota:

Combinaciones de este producto con D814, D819, D843 o D844 producirá un tipo de pintura definido como especial por la directiva EU.

**En estas especificaciones:** El límite de valor para el producto (producto categoría IIB.e) listo al uso es máximo 840g/litro de VOC. El contenido de VOC de este producto en formato listo al uso es máx.840g/litro.

---

## SEGURIDAD E HIGIENE

**Estos productos son sólo para el pintado profesional de vehículos de automoción, y no deben utilizarse para otros propósitos distintos a los especificados. La información en esta TDS se basa en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas oportunas para asegurar que el producto se ajusta al propósito deseado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en:**

<http://www.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 © 2012 PPG Industries, todos los derechos reseservados

