



Agosto 2013

# Información de Producto



## Barniz Premium UHS D8173

D8173 Barniz Premium UHS

### PRODUCTOS

|                             |                         |
|-----------------------------|-------------------------|
| Barniz Premium UHS          | D8173                   |
| Catalizadores UHS           | D8302                   |
| Diluyentes                  | D8717/D8718/D8719/D8720 |
| Diluyente Acelerante Medio  | D8713                   |
| Diluyente Acelerante Rápido | D8714                   |

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 D8173 es un barniz acrílico de 2 componentes optimizados para el uso con ENVIROBASE® High Performance.

### PREPARACION DEL SUSTRATO

El Barniz Premium D8173 debe aplicarse sobre una base Envirobase HP limpia, completamente seca y exenta de polvo. Se recomienda usar bayeta atrapa polvo.

---

## PROPORCION DE MEZCLA

Proporción de mezclas con catalizador UHS D8302:

|                 | <u>En volumen</u> | <u>En peso</u>      |
|-----------------|-------------------|---------------------|
| D8173           | 3 vol             | Ver tabla, Página 4 |
| Catalizador UHS | 1 vol             |                     |
| Diluyente*      | 0.6 vol           |                     |

- Elegir el diluyente de acuerdo con la temperatura de aplicación\*.
- Como en cualquier producto UHS, las bajas temperaturas pueden causar cierta dificultad en la aplicación y menor absorción del pulverizado. Se recomienda fervientemente aplicar siempre el producto con temperaturas superiores a 15°C.

---

## SELECCIÓN DE DILUYENTE

| <u>Sistema</u>                 | <u>Cat. UHS</u> | <u>Diluyente</u>  | <u>Secado en cabina</u> |
|--------------------------------|-----------------|-------------------|-------------------------|
| Exprés                         | D8302           | D8714             | 15 min a 60°C           |
| Acelerado – Intermedio         | D8302           | D8713             | 25 min a 60°C           |
| Estándar                       | D8302           | D8717/D8718/D8719 | 35 min a 60°C           |
| Lento (Altas T <sup>as</sup> ) | D8302           | D8719/D8720       | 35 min a 60°C           |

La elección del diluyente debería realizarse según temperatura de aplicación, movimiento del aire y tamaño de la reparación.

---

## DETALLES DE LA MEZCLA DE PRODUCTO

|                          |                                                                                                                                                             |
|--------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Vida de la mezcla a 20°C | 40 minutos con D8302 y D8714 diluyente acelerante - rápido<br>60 minutos con D8302 y D8713 diluyente acelerante - medio<br>75 minutos con catalizador D8302 |
|--------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|                                    |                        |
|------------------------------------|------------------------|
| Viscosidad de la aplicación a 20°C | 18 - 20 segundos DIN4. |
|------------------------------------|------------------------|

---

## APLICACIÓN Y EVAPORACIÓN



*Pistola:* 1.2 - 1.3 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



---

## TIEMPOS DE SECADO

- |                                          |                                                                        |
|------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| - Totalmente seco a 60°C*                | 15 minutos con D8302 + D8714                                           |
|                                          | 25 minutos con D8302 + D8713                                           |
|                                          | 35 minutos con D8302 + D8717/18/19/20                                  |
|                                          |                                                                        |
| - Totalmente seco con IR<br>(onda media) | 8 - 15 minutos (dependiendo del color)<br>temperatura metal 90°C-100°C |



Los 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

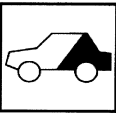
---

## 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 frío*

---

## PULIDO



Si se necesitase pulir el barniz, por ejemplo para 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 D8173 Premium UHS según las indicaciones de arriba.
- 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.



## ACABADOS TEXTURADOS. PINTADO DE SUSTRATOS FLEXIBLES

Para obtener un acabado texturado con el barniz Premium UHS D8173, es necesario incluir aditivos flexibilizantes o texturados en la mezcla. También se necesitan aditivos al aplicar el barniz sobre sustratos flexibles (p.ej. plásticos). Los aditivos necesarios y su volumen o peso de mezcla se indican en las fórmulas en los casos más relevantes. En el resto, seguir las indicaciones de la siguiente tabla.

**Nota:** La mayoría de los plásticos usados en automóviles se consideran RIGIDOS. Estos plásticos pueden tener algo de flexibilidad cuando están desmontados del vehículo, pero una vez montados son rígidos. Los barnices UHS solo requieren la adición de aditivos flexibles (ver el cuadro explicativo que aparece debajo) cuando se pintan zonas plásticas flexibles, en su gran mayoría se encuentran en vehículos antiguos.

### Mezcla (Acumulado por peso)

No tarar la balanza entre adiciones

| <i>Sustrato</i> | <i>Apariencia</i> | <i>D8173</i> | <i>D843</i> | <i>D844</i> | <i>D814</i> | <i>D819</i> | <i>Catalizador UHS</i> | <i>Diluyente lento</i> |
|-----------------|-------------------|--------------|-------------|-------------|-------------|-------------|------------------------|------------------------|
| <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                  |

## TABLA DE PESOS DE MEZCLA PARA EL BARNIZ D8173

### 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 D8173 Premium UHS | Peso Catalizador UHS | Peso Diluyente |
|----------------------------------------------------|-------------------------------|----------------------|----------------|
| 0.10 L                                             | 65                            | 88                   | 98             |
| 0.25 L                                             | 161                           | 219                  | 246            |
| 0.33 L                                             | 213                           | 289                  | 325            |
| 0.60 L                                             | 390                           | 528                  | 588            |
| 0.75 L                                             | 484                           | 657                  | 738            |
| 1.00 L                                             | 646                           | 877                  | 983            |



---

## **MEJORES PRÁCTICAS 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 como mínimo a 15°C y de forma ideal por encima de los 18°C. Esto incluye pintura, catalizadores y diluyentes.

### **Mezclado y realizando el Listo al Uso**

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.

Mantenerse siempre dentro de los niveles recomendados a la hora de añadir aditivos. No superar el nivel de aditivos recomendado, como por ejemplo los flexibilizantes.

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

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.

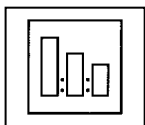
Las recomendaciones de PPG están basadas en temperaturas metal, por lo que se deberá permitir al ciclo de la cabina el llegar a la temperatura requerida para realizar el trabajo.



# RESUMEN

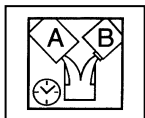
## Barniz Premium UHS

# D8173



### Mezcla en volumen

Con catalizador UHS 3:1:0.6



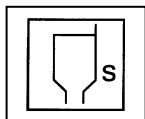
|                                 |                         |            |
|---------------------------------|-------------------------|------------|
| <u>Vida de la mezcla a 20°C</u> | Utilizando D8302+ D8714 | 40 minutos |
|                                 | Utilizando D8302+ D8713 | 60 minutos |
|                                 | Utilizando D8302        | 75 minutos |

### Elección del catalizador /diluyente

Para el horneado a 15 minutos a 60°C Catalizador UHS D8302  
Diluyente acelerante rápido D8714

Para el horneado a 25 minutos a 60°C Catalizador UHS D8302  
Diluyente acelerante medio D8713

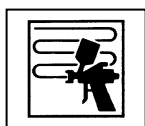
Para el horneado a 35 minutos a 60°C Catalizador UHS D8302  
Diluyente D8717/18/19/20



Viscosidad de aplicación 18 - 20 segundos DIN4



Pistola Pico de fluido 1.2 - 1.3 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 | 15 minutos con D8302 + D8714           |
|                        | 25 minutos con D8302 + diluyente D8713 |
|                        | 35 minutos con D8717/18/19/20          |

Totalmente seco con IR  
(Onda media) 8 – 15 minutos (depende del color)  
Temperatura del metal 90° C - 100° C



---

## LIMPIEZA DE EQUIPOS

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

## INFORMACION 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.

---

## 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 Ficha Técnica 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 © 20013 PPG Industries, todos los derechos reservados

