



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Noviembre 2013

# Información de Producto



## **Aparejo RAPID GREYMATIC 2K**

*D8010 Gris Claro*  
*D8015 Gris Medio*  
*D8017 Gris Oscuro*  
*D8237/8/9 Catalizadores*  
*D8717/18/19/20 Diluyentes*

## **DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO**

RAPID Greymatic 2K es una gama de aparejos protectores adecuados para muchas de las reparaciones que se realizan en el taller de carrocería. Versátil, de secado rápido y fácil de aplicar y lijar. Ofrece un excelente grosor de película e igualación de superficie, una buena retención de brillo sobre una amplia gama de sustratos como la capa de pintura original, la chapa viva, aparejos de poliéster e imprimaciones adherentes adecuadas. Puede secarse al aire, en estufa o por infrarrojos.

Puede repintarse directamente con DELTRON® UHS Progress o ENVIROBASE® High Performance.

La combinación de D8010, D8015 y D8017 (véase sección GreyMatic), ofrece la gama de grises GreyMatic (GreyMatic 1,3 ,5 ,6 ó 7).

## **PREPARACION DEL SUBSTRATO - DESENGRASADO**



Antes de llevar a cabo la preparación, lave todas las superficies que haya que pintar con agua y jabón. Enjuague y deje secar antes de desengrasar con un limpiador de sustratos PPG adecuado:

Asegúrese de que todos los sustratos están completamente limpios y secos antes y después de cada fase de preparación. Retire inmediatamente el limpiador de sustratos de la superficie del panel con un paño limpio y seco.

Por favor revisar la ficha técnica de los **limpiadores Deltron (RLD63V)** para conseguir un limpiado y desengrasado apropiado del sustrato.

---

## PREPARACION DEL SUBSTRATO – IMPRIMACION Y LIJADO



**Acero sin pintar:** Debe estar ligeramente desgastado y completamente libre de corrosión antes de la aplicación. El Rapid GreyMatic puede aplicarse directamente sobre la chapa, pero cuando se requiere óptima adherencia y resistencia a la corrosión, se debe tratar primero con Universel o una imprimación epoxi.



**Otras chapas vivas:** deben pre-tratarse con Universel o una imprimación epoxi.

**Substratos pintados por cataforesis:** deben lijarse con papel P360 (en seco) o P800 (en húmedo).



**Pinturas originales o aparejos:** deben lijarse con papel P280-P320 (en seco) o P400-P500 (en húmedo). La chapa viva expuesta debe tratarse con Universel o con una imprimación epoxy.



**Plásticos reforzados con fibra y fibra de vidrio** deben lijarse con papel P320 (en seco).

**Masillas de poliéster** deben lijarse en seco con papel de lija apropiado para la aplicación del elegida de:

P80-P120 cuando se utiliza como masilla a pistola.

P80-P120-P240 cuando se utiliza como aparejo protector o aparejo sin lijado.

---

## SELECCION DE CATALIZADOR Y DILUYENTE

<u>Temperatura</u>	<u>Endurecedor HS</u>	<u>Diluyente</u>
Hasta 18°C	D8237	D8717
18 - 25°C	D8238	D8717/D8718
25 - 35°C	D8239	D8718/D8719
Más de 35°C	D8239	D8720

---

## MEZCLA

	<u>Aparejo Relleno</u>	<u>Aparejo Protector</u>
Proporción de mezcla:RAPID GreyMatic	5.0 vol	5.0 vol
Catalizador	1.0 vol	1.0 vol
Diluyente	0.5 vols	1.0 vol

---

## DETALLES DE LA MEZCLA

Vida de la mezcla a 20°C:	30 - 45 minutos	45 - 60 minutos
Viscosidad de la aplicación DIN4/20°C :	40-50 segundos	24-28 segundos

---

## GRADUACION DE LA PISTOLA

Pico de fluido, gravedad: 1.6 - 1.8 mm

Presión: Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistol (normalmente 2bar / 30 psi)

---

## GUIA DE APLICACION

Número de capas:	2 - 3 Capas	2 - 4 capas
Tiempo de evaporación a 20°C:	5 - 7 minutos dependiendo de las condiciones de aplicación	
- entre capas		
- antes del horneado	5 - 7 minutos dependiendo del espesor de la película aplicada	

---

## TIEMPO DE SECADO

	<u>Aparejo Relleno</u>	<u>Aparejo Protector</u>
Libre de polvo/20°C	10 minutos	10 minutos
Seco al tacto/20°C	1 hora	1 hora
Lijable/20°		
Por debajo de 100 micras	3 - 4 horas	2 - 3 horas
100 - 150 micras	4 - 5 horas	3 - 4 horas
Por encima de 150 micras	5 - 7 horas	4 - 6 horas
Completamente seco a 60°C	20 - 30 minutos* dependiendo del grosor de capa	
Completamente seco/ Infra Rojos	12 minutos	

\* El tiempo de estufado es para metales que han alcanzado la temperatura de 60° C.

---

## PROPIEDADES DE LA PELICULA

Espesor total de la película una vez seca:	
- Mínimo	75µ
- Máximo	200µ

---

## LIJADO

En seco:	P400
Mojado:	P800

---

## ACABADO

RAPID Greymatic se puede repintar directamente con los siguientes acabados:  
Deltron UHS Brillo directo  
Deltron UHS Progress Brillo directo  
Color de base bicapa al agua Envirobase HP

---

## SUBSTRATOS FLEXIBLES:

Proporción de mezcla:	Rapid GreyMatic	4 vol
	Catalizador HS	1.5 vol
	D814	1 vol
	Diluyente	0.5 vol
Número de capas	1 - 2	
Viscosidad de la aplicación DIN4/20°C	16 - 20 sec	
Tiempo de secado entre capas	10 minutos	

Nota: El añadir D814 puede provocar cambios en el secado y en el lijado.

Estos productos son exclusivamente para uso profesional.

## TABLA DE COLORES RAPID GREYMATIC

Las mezclas abajo listadas deben ser activadas y diluidas de la forma habitual antes de la aplicación a pistola.

Los colores G1/G5/G7 están disponibles directamente. Greymatic 3 y 6 se realizan mezclando D8010/5/7. Tal como se indica en el cuadro adjunto.

	<b>G1</b>	<b>G3</b>	<b>G5</b>	<b>G6</b>	<b>G7</b>
<b>D8010</b>	<b>100</b>	<b>65</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>
<b>D8015</b>	<b>--</b>	<b>35</b>	<b>100</b>	<b>48</b>	<b>--</b>
<b>D8017</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>52</b>	<b>100</b>

## RATIOS DE MEZCLA

<b>RATIOS DE MEZCLA – como aparejo de relleno 5:1:0.5:</b> <b>Los pesos están en gramos y acumulativos. No tarar la balanza entre adiciones.</b>					
Objetivo en Volumen (L)	<b>0.20 L</b>	<b>0.40 L</b>	<b>0.60 L</b>	<b>0.80 L</b>	<b>1.00 L</b>
D8010 / D8015 / D8017	236	471	707	942	1178
Catalizador D8237 / D8238 / D8239	266	533	799	1065	1331
Diluyente D8717 / 18 / 19 / 20	279	558	837	1115	1394

<b>RATIOS DE MEZCLA – como aparejo de relleno 5:1:1:</b> <b>Los pesos están en gramos y acumulativos. No tarar la balanza entre adiciones.</b>					
Objetivo en Volumen (L)	<b>0.20 L</b>	<b>0.40 L</b>	<b>0.60 L</b>	<b>0.80 L</b>	<b>1.00 L</b>
D8010 / D8015 / D8017	219	437	656	875	1094
Catalizador D8237 / D8238 / D8239	247	494	742	989	1236
Diluyente D8717 / 18 / 19 / 20	271	541	812	1083	1353

Estos productos son exclusivamente para uso profesional.

---

## LIMITACIONES

NO deben utilizarse aceleradores. Los envases de catalizador empezados deben cerrarse bien inmediatamente después de cada uso. Todo el equipo debe estar completamente seco. No se recomienda utilizar RAPID GreyMatic con una humedad superior al 80%.

Se debe limpiar la pistola inmediatamente después de su uso.

---

## INFORMACION VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.c) listo al uso es máximo 540g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 540g/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 product con D814 producirán una capa de pintura con propiedades especiales como se define en la Directiva de la UE. El límite de la UE para estas combinaciones listas al uso es de 840g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 840g/l.

---

## 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 [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

### PPG

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



DELTRON® y ENVIROBASE® son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.

Copyright © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.

Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..