



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Enero 2012

Información del Producto



Aparejos de relleno 2K D8055 y D8057

D8055 Gris
D8057 Gris oscuro
D8231/34 Catalizadores
D8718/19/20 Diluyentes

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los aparejos de relleno 2K D8055 y D8057 son aparejos adecuados para una amplia gama de trabajos de reparación en el taller de repintado. Versátil, de secado rápido y fácil de aplicar y lijar. Ofrece un excelente espesor de película y capacidad de igualación de superficie, una buena retención de brillo sobre una amplia gama de sustratos como pintura original, chapa viva, masillas de poliéster e imprimaciones adherentes adecuadas.

Puede repintarse directamente con Deltron UHS Progress o Envirobase High Performance.

Combinando D8055 y D8057 (véase sección **GreyMatic**), pueden obtenerse una amplia gama de grises. De esta forma, el consumo y el tiempo total de reparación se optimiza.

PREPARACIÓN DEL SUBSTRATO - DESENGRASADO



Antes de llevar a cabo la preparación, lave todas las superficies a pintar con agua y jabón. Aclare y deje secar antes de desengrasar con el limpiador de sustratos PPG apropiado.

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 revise la ficha técnica de **limpiadores Deltron (RLD63V)** para conseguir un limpiado y desengrasado correcto del sustrato.

PREPARACIÓN DEL SUBSTRATO - IMPRIMACIÓN Y LIJADO

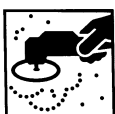


Acero sin pintar: Debe estar ligeramente lijado y completamente libre de corrosión antes de la aplicación. Los aparejos 2K HS pueden aplicarse directamente sobre la chapa pero cuando se requiere óptima adherencia y resistencia a la corrosión, se debe tratar primero con imprimación fosfatante Universel o una imprimación epoxi



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

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



Pinturas originales o aparejos: deben lijarse con P320 (en seco) o P400 - P500 (húmedo). La chapa viva expuesta debe tratarse con imprimación fosfatante Universel o con imprimación epoxi.

GRP o Fibra de Vidrio: deben lijarse con P320 (en seco).



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

P80 - P120 cuando se utiliza como masilla a pistola.

P180 - P320 cuando se utiliza como aparejo protector o aparejo sin lijado.

SELECCIÓN DEL CATALIZADOR Y DILUYENTE

<u>Temperatura</u>	<u>Catalizador</u>	<u>Diluyente</u>
Hasta 18°C	D8231	D8718
18 - 25°C	D8231	D8718
25 - 35°C	D8234	D8719
Más de 35°C	D8234	D8720

MEZCLA

	<u>Aparejo (relleno)</u>	<u>Aparejo Protector</u>
Ratio de mezcla: Aparejo 2K	4 vol	4 vol
Catalizador	1 vol	1 vol
Diluyente	0 vols	0.4 – 0.6 vol

DATOS DEL PRODUCTO

Vida de la mezcla a 20°C:	30 mins	45 - 60 mins
Viscosidad de la aplicación DIN4/20°C :	65 - 70 segs	22 - 28 segs


GRADUACIÓN DE LA PISTOLA

Pico de Fluido (Gravedad): 1.6 - 1.8 mm
Presión: Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola (normalmente 2 bar / 30 psi)

GUIA DE APLICACIÓN

Número de capas:	2 - 3 Capas	2 Capas
Tiempo de evaporación a 20°C:		
- Entre capas	3 - 5 minutos dependiendo de las condiciones de aplicación	
- Antes del horneado	3 - 5 minutos dependiendo del grosor de capa espesor de la película	

TIEMPOS DE SECADO

	<u>Aparejo (relleno)</u>	<u>Aparejo Protector</u>
Libre de Polvo/20°C	10 minutos	10 minutos
Secado al tacto/20°C	1 hora	1 hora
Lijable/20°C		
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 a 60°C	20 - 30 minutos*	dependiendo del grosor de capa
Completamente seco Infrarrojos	12 minutos**	

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

** Los tiempos reales dependerán de los equipos usados y el grosor de la película.

PROPIEDADES DE LA PELÍCULA

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

LIJADO



Seco : P400



Húmedo : P800

ACABADO

Los aparejos de relleno 2K D8055 y D8057 se pueden repintar directamente con los siguientes acabados:

Global Refinish System / Deltron UHS Brillo directo
Global Refinish System / Deltron UHS Progress Brillo directo
Color de base bicapa al agua Enviobase HP

SUBSTRATOS FLEXIBLES:

Ratio de mezcla:	Aparejo de relleno 2K D8055/D8057	4 vol
	Catalizador HS	1.5 vol
	D814	1 vol
	Diluyente	0.5 vol

Número de capas	1 - 2
Viscosidad Aplicación DIN4/20°C	16 - 20 segundos
Tiempo de secado entre capas	10 minutos

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

TABLA DE COLORES GREYMATIC

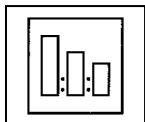
Las mezclas abajo listadas deben ser activadas y diluidas de la forma habitual antes de la aplicación a pistola.

Para cada una de las variantes del aparejo GreyMatic son aplicables los siguientes ratios de mezcla por peso:

	G5	G6	G7
D8055	100	48	--
D8057	--	52	100

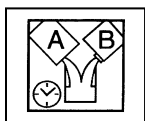
Resumen D8055, D8057

Aparejos de relleno 2K D8055, D8057



Mezcla en Volumen

Con catalizador HS como aparejo (relleno) 4 : 1
Con catalizador HS como aparejo protector 4 : 1 : 0.4 – 0.6



Vida Útil a 20°C:

30 minutos si es mezclado 4 : 1
45 - 60 minutos si es mezclado 4 : 1 : 0.4 – 0.6

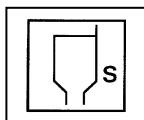
Selección del Catalizador / Diluyente

Hasta 18°C D8231 Catalizador rápido
D8718

18 - 25°C D8231 Catalizador rápido
D8718

25 - 35°C D8234 Catalizador lento
D8719

Más de 35°C D8234 Catalizador lento
D8720



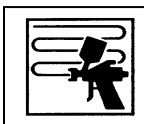
Viscosidades de aplicación

Aparejo (relleno) 65 - 70 segundos DIN4
Aparejo Protector 22 - 28 segundos DIN4



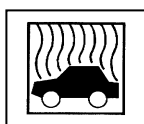
Pico de fluido

1.6 - 1.8 mm pico de fluido



Número de Capas

2 - 3 capas como aparejo (relleno), 2 capas como aparejo protector



Tiempos de Secado

Libre de Polvo 10 minutos*
Completamente seco a 20°C 2 - 3 horas*
Completamente seco a 60°C 30 minutos*

* Todo dependiendo del modo de uso y espesor

LIMITACIONES

Con los aparejos D8050 y D8057 no se deben usar aceleradores. Los envases de catalizador usados deben ser cuidadosamente cerrados inmediatamente después de su uso. Todos los equipos deben estar perfectamente secos. No se recomienda el uso de los aparejos D8050 y D8057 cuando el nivel de humedad excede el 80%.

Limpie las pistolas 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:

La combinación de este producto con D814 produce una película con propiedades especiales según lo define la directiva de la UE. El límite de la UE para estas combinaciones en la modalidad listo al uso, es de 840g/litro of VOC. El contenido VOC de este producto es de max 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 <http://www.ppgrefinish.com>.

PPG Ibérica Sales & Services Refinish

Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2

08191 Rubi (Barcelona)

España

Tel : +34 93 565 03 25

© 2011 PPG Industries. All rights reserved