



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Julio 2014

Información de Producto



Barniz Premium UHS (Altas Temperaturas) - D8172

PRODUCTOS

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

D8172 Barniz Premium UHS (Altas Temperaturas)

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® High Performance. 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® High Performance 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	Ver tabla, Página 5
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.

Tiempo de evaporación antes del horneado o del secado por IR.

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

0 – 5 minutos



ELECCION 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
(onda media) | 8 - 15 minutos (dependiendo del color)
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

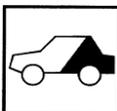


Lijado: Imprescindible antes de repintar para asegurar una correcta adherencia

- *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

Para obtener un acabado texturado con el barniz Premium UHS D8172, 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.

<i>Sustrato</i>	<i>Apariencia</i>	<i>D8172</i>	<i>D843</i>	<i>D844</i>	<i>D814</i>	<i>D819</i>	<i>Catalizador UHS D8302</i>	<i>Diluyente</i>
RIGIDO	Brillante	652g	-	-	-	-	883g	990g
	Texturado Mate	267g	590g	-	-	-	732g	949g
	Acabado tipo piel	375g	-	672g	-	-	871g	973g
FLEXIBLE	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.
- Minimice los bordes de barniz existente en las zonas de difuminado.
- Difumine los excesos del pulverizado con el Diluyente para difuminados D8731 o el Aditivo integrador D8430
- Ver Ficha Técnica No: RLD299V para correcta reparación.

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



LIMPIEZA DE EQUIPOS

Después de su uso, limpiar minuciosamente con diluyentes 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.

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>

PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2
08191 Rubi (Barcelona)
España
Tel : +34 93 565 03 25



DELTRON[®] and ENVIROBASE[®] are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2014 PPG Industries Ohio, Inc.
All rights reserved. Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..

