



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Marzo 2014

Información de Producto

Sistema de Barnices Mate Deltron

D8115 Barniz Mate
D8117 Barniz Semi brillante

PRODUCTOS

Barniz Mate Deltron	D8115
Barniz Semi brillante Deltron	D8117
Catalizador UHS	D8302
Diluyentes Bajo VOC Deltron	D8718, D8719, D8720

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los barnices D8115 (Mate) y D8117 (Semi brillante) están diseñados para ser utilizados sobre la base bicapa al agua ENVIROBASE® High Performance.

El sistema de Barnices Mate Deltron consiste en 2 barnices uretanados 2K versátiles diseñados para reproducir un amplio rango de niveles de brillo para reparaciones específicas de vehículos completos o de áreas de vehículos con acabados originales de bajo brillo sobre un sistema de acabado bicapa o multicapa (ej.: acabado mate para todo el automóvil Mercedes). Para permitir variaciones de brillo, debidas al color, modelo, etc. la mezcla de estos dos barnices puede ser variada para conseguir el ajuste correcto con el vehículo que va a ser reparado.

Los barnices D8115 / D8117 o la mezcla de los dos puede ser utilizada sobre plásticos rígidos sin la necesidad de añadir aditivos especiales.

Los barnices D8115 / D8117 pueden ser utilizados con el catalizador Deltron UHS D8302.



PREPARACION DEL SUSTRATO

Al enmascarar una reparación, se debe tener cuidado para minimizar el contacto directo de cinta adhesiva sobre el acabado mate original. Donde sea necesario el uso directo de cinta adhesiva sobre el acabado original, se recomienda quitar la cinta antes del horneado para evitar posibles marcas en el acabado original.

Los barnices Deltron D8115/8117 deben ser aplicados sobre la base limpia y libre de polvo. Se recomienda el uso de un trapo atrapapolvo una vez se haya evaporado la base.

Es importante tener cuidado para que no haya suciedad en ninguna de las fases del proceso de pintado. La rectificación de inclusiones de suciedad en acabados mate o con poco brillo no son posibles una vez se ha aplicado la última capa de barniz.

RATIOS DE MEZCLA D8115 / D8117

Para permitir variaciones de brillo, debidas al color, modelo, etc. es posible mezclar los barnices D8115 y D8117 con diferentes ratios para conseguir el ajuste correcto con el vehículo que va a ser reparado. Los ratios de mezcla que aparecen a continuación son el mejor punto de partida para cualquiera de las 5 bandas de brillo.

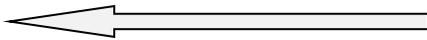
Banda de brillo	FC01	FC02	FC03	FC04	FC05
	Mate e.g. Acabado Mate carrocería completa Lamborghini		Bajo brillo e.g. Mercedes, Smart, BMW, acabado mate carrocería completa Fiat		Semi brillante e.g. Molduras laterales de plástico de Mercedes antiguos.
Barniz	% Mezcla (en peso)				
D8115	100	70	50	30	0
D8117	0	30	50	70	100

El resultado de la mezcla se debe activar y diluir tal y como aparece en el siguiente apartado.

Nota: Se recomienda pintar una chapa de prueba con el catalizador/diluyente/ratio de mezcla y pistola que se tenga intención de utilizar para comprobar el color y el nivel de brillo final sobre el vehículo que se va a reparar. Se recomienda el uso del diluyente D8718 para pequeñas áreas o bien componentes (retrovisores, etc.)

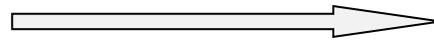
SELECCIÓN DE DILUYENTE

Áreas pequeñas / Verticales / Alto brillo
Por debajo de 25°C
Pico de fluido de la pistola pequeño



Diluyentes más rápidos

Áreas grandes / Horizontales / Bajo brillo
Por encima de 25°C
Pico de fluido de la pistola grande



Diluyentes más lentos



RATIO DE MEZCLA

Ratios de mezcla con el catalizador D8302.

	<u>En Volumen</u>	<u>En peso</u>
Mezcla D8115 / D8117	5 vol	<i>Ver tabla, Página 3</i>
Catalizador UHS *	1 vol	
Diluyente*	3.5 vol	

*Elegir el diluyente dependiendo de la temperatura de aplicación.

DETALLES DE LOS PRODUCTOS MEZCLADOS

Vida de la mezcla a 20°C: 1-2 horas dependiendo del catalizador y diluyente

Viscosidad de la aplicación a 20°C 15 segundos con DIN4.

APLICACION Y TIEMPO DE EVAPORACION



Pico de fluido:

1.2 - 1.4 mm

Proceso convencional a dos/tres capas
Aplicación

Aplicar 1 mano completa.

Evaporación hasta que esté uniformemente mate.

+

1 mano completa seguida de otra mano cruzada ligera (1/2 mano).

Evaporación hasta que esté total y uniformemente mate.

Evaporación entre capas

15 – 30 minutos o **hasta que la zona a reparar esté totalmente mate ***.

Evaporación antes del horneado o por secado IR

15 – 30 minutos o **hasta que la zona a reparar esté totalmente mate ***.

*Nota: Permitir que el barniz seque completamente entre capas y antes del horneado es muy importante para poder conseguir una apariencia final y nivel de brillo correcto en todo el área a reparar. El tiempo real de evaporación dependerá de la combinación de catalizador/diluyente utilizado para lograr el efecto de brillo correcto y puede variar entre 15 – 45 minutos.



TIEMPOS DE SECADO

Totalmente seco a 60°C*

30 – 35 minutos

Totalmente seco con IR (onda media)

8 - 15 minutos (dependiendo del color)



*Tiempos de horneado a temperatura metal. Debe añadirse un tiempo adicional para que el metal alcance la temperatura recomendada.

Espesor total de película seca:

45 – 55 µm

REPARACION Y REPINTADO

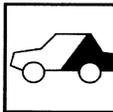


Lijado:

Es esencial asegurarse de obtener una buena adherencia antes del repintado

- Grano húmedo P800
- Grano seco P400 - P500

Repintado / Tiempo de repintado:



- Horneado a 60°C o IR Una vez enfriado
 - Secado al aire a 20°C 12 horas
- Repintado con:* Aparejos Deltron, Envirobase HP y Acabados Deltron

TABLA DE PESOS PARA EL MEZCLADO DE D8115 / D8117

DIRECTRICES PARA LA MEZCLA EN PESO

Cuando se requiere un volumen específico de mezcla se recomienda utilizar la siguiente tabla de pesos. Los pesos son acumulativos, por favor **NO** tarar la balanza entre adiciones.

Objetivo en volumen de RFU (litros) @ 5/1/3.5	Peso barnices D8115/D8117 o de su mezcla	Peso catalizador UHS D8302	Peso diluyente D8718/D8719/D8720
NO TARAR ENTRE ADICIONES			
0.10 L	55g	66g	96g
0.25 L	137g	165g	240g
0.33 L	181g	217g	317g
0.60 L	328g	395g	576g
0.75 L	410g	494g	720g
1.00 L	547g	659g	961g



REPARACION COMPLETA DE CARROCERIA MATE DIFUMINADO DE LA BASE BICAPA + PROCESO DUAL BARNIZ MATE

No es posible realizar la técnica de difuminado cuando el barniz es mate ya que el borde resultante no puede ser pulido correctamente para igualar el área reparada con el resto de la carrocería. Sin embargo, dependiendo del color (tonos claros) y el efecto del barniz del acabado original la base bicapa puede ser difuminada de forma convencional seguido del proceso DUAL de reparación de los barnices mate hasta el borde siguiente, siguiendo los pasos detallados a continuación.

Para permitir las variaciones de brillo normales – debidas al color, modelo o posición del panel a reparar, etc., la proporción de mezcla de los dos barnices mate puede ser variada para igualar el nivel de brillo del vehículo reparar. Utilizando el barniz D8135 como primera capa en este proceso, el brillo final resultante será algo superior que al utilizar los barnices D8115 y D8117 para ambas capas.

Nota: Se recomienda realizar paneles de prueba para comprobar el color y brillo con el vehículo a reparar. Es muy importante utilizar en la elaboración de estos paneles, los anexos, el método de aplicación y las condiciones que se utilizarán (en la medida de lo posible) en el coche a reparar.

Activación por volumen

D8135	3 vol	D8115 / D8117	5 vol
D8302 Hardener	1 vol	Hardener	1 vol
D8714 Thinner	0.6 vol	Thinner	3.5 vol

Paso 1.- Preparar la pieza que va a ser difuminada hasta la siguiente pieza o hasta el siguiente borde. Aplicar las manos necesarias de base bicapa (diluida de forma normal) a los paneles a reparar hasta conseguir la cobertura requerida.

Paso 2.- Difuminar la base bicapa de forma normal diluida en un 60% sobre la pieza.

Paso 3.- 1ª Capa Barniz – Usando el barniz D8135 aplicar una mano simple al área completa de reparación. Permitir que esta mano evapore durante 30 minutos antes de aplicar el barniz mate.

Paso 4.- 2ª Capa Barniz – Use la proporción de mezcla de los barnices D8115/D8117 que estableció a partir de los paneles de prueba para conseguir el nivel de brillo más ajustado a la zona del vehículo que se va reparar.

Activar y aplicar la proporción de mezcla del sistema de barnices D8115/D8117 sobre la zona completa a reparar usando las recomendaciones explicadas anteriormente.

RENDIMIENTO Y LIMITACIONES

Los grados de brillo de este barniz pueden variar dependiendo del grosor de película y de la aplicación. Capas finas y una aplicación seca dará un brillo más bajo. Alto grosor de película y aplicación en mojado dará un nivel de brillo más elevado.

Para eliminar pequeñas motas de polvo en el resultado final, la reparación debe estar completamente seca, lijar una vez enfriado y aplicar una última capa del barniz aplicado. Se debe evitar la aplicación de una capa demasiado gruesa de barniz, ya que el resultado final podría verse afectado. En esta situación, la reparación requerirá lijado y repintado de la base bicapa y del barniz.

No es posible lijar para eliminar suciedad en un acabado mate.



LIMPIEZA DE EQUIPOS

Después del uso, limpiar todos los equipos completamente con diluyentes.

CUIDADO GENERAL Y MANTENIMIENTO DE LOS ACABADOS MATES

Guía de mantenimiento para el propietario del vehículo

La siguiente guía para el cuidado y limpieza de los acabados mate en vehículos está dirigida a los propietarios de los automóviles y es de aplicación tanto para los acabados de origen como los acabados realizados vía reparación.

Se debe tener un cuidado especial con los acabados mate para poder mantener el efecto mate original. Los acabados mate y de bajo brillo son delicados y fácilmente marcables con el uso diario; apertura de puertas, capó, rayadas con los zapatos al entrar y salir del coche, etc. Se recomienda prestar una especial atención durante estas operaciones.

También se deben evitar los derrames de combustible en acabados mate y de bajo brillo. Si esto ocurriese y para evitar alteraciones del nivel de brillo o daños permanentes, el combustible derramado debe retirarse tan pronto como sea posible siguiendo las directrices de limpieza que se incluyen a continuación.

- 1) Para mantener el efecto mate en la superficie, el uso de limpiadores de pintura, abrasivos, pulimentos o el uso de cera debe ser evitado a toda costa.
El vehículo **NO** debe ser pulido.
- 2) El pulido del barniz acarreará un brillo desigual en la pieza y también el incremento del nivel de brillo.
- 3) La limpieza y pulido con materiales inadecuados pueden acarrear alteraciones en el efecto mate (generalmente incrementos del brillo).
- 4) Las máquinas de lavado de automóviles deben ser evitadas. La mejor opción de lavado del automóvil es a mano y con una esponja muy suave, jabón neutro y gran cantidad de agua. Limpiezas constantes del vehículo puede provocar, pasado un tiempo, que haya niveles de brillo de diferente grado en todo el vehículo. La limpieza bajo el brillo directo del sol debe ser evitada.
- 5) Insectos y residuos de pájaros deben ser eliminados inmediatamente. Los residuos deben ser puestos en remojo con agua para reblandecer y/o eliminar con mucho cuidado y utilizando un equipo de agua a presión. En el caso de que se presenten residuos muy adheridos se puede utilizar un producto específico en aerosol para eliminar residuos de insectos antes de proceder a la limpieza del vehículo.
- 6) Siempre que se utilice cualquier tipo de líquidos de limpieza con esponjas o trapos es esencial no aplicar presión en el acabado mate ya que puede acarrear un brillo desigual en la pieza. Se recomienda el uso de técnicas de limpieza suaves o con spray para evitar la aplicación de presión.



INFORMACIÓN SOBRE VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.e) listo al uso es máximo 840g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 840g/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.

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

PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra. Gracia- Manresa Km. 19,2
08191 Rubi (Barcelona)
España
Tel: + 34 93 5650325



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..

