



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Mayo 2016

Información de Producto



D8175 Barniz Rapid Performance

PRODUCTOS

Barniz UHS Rapid Performance	D8175
Catalizador UHS	D8305
Diluyente Acelerante	D8745
Diluyente Acelerante Altas Temperaturas	D8746

Para acabados texturados o pintado de sustratos flexibles:

Plastificante Deltron flexibles	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 Barniz D8175 ha sido desarrollado utilizando las últimas tecnologías de barnices para reforzar el innovador sistema de pintado de PPG.

D8175 proporciona a los talleres un barniz rápido sin comprometer el acabado final o la facilidad de aplicación. Se trata de un barniz fácil de usar con un secado ultrarrápido, facilidad de pulido y máxima flexibilidad para ser usado en cualquier reparación. A diferencia de otros barnices, D8175 seca en 5 minutos a 60°C* o bien en 20 minutos a 40°C* y aun así proporciona un acabado final extraordinario y puede ser pulido después de enfriar.

Se lanza junto con su catalizador específico y dos diluyentes para aplicaciones estándar o de altas temperaturas y grandes superficies.

* Temperatura metal

PREPARACION DEL SUSTRATO

Aplicar el barniz sobre una base Envirobase HP limpia, completamente seca y exenta de polvo. Se recomienda usar bayeta atrapa polvo.

PROPORCION DE MEZCLA

Proporción de mezcla:

	<u>En volumen</u>
D8175	2 vol
D8305	2 vol
D8745/46*	0.5 vol

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

TABLA DE PESOS DE MEZCLA:

Los pesos son acumulativos, por favor **NO** tarar la balanza entre adiciones.

Volumen objetivo de RFU Pintura requerida (litros)	D8175	D8305	D8745/46
0,1 L	45,7 g	91,2 g	101,4 g
0,20 L	91,4 g	182,5 g	202,9 g
0,25 L	114,2 g	228,1 g	253,6 g
0,33 L	150,8 g	301,1 g	334,7 g
0,50 L	228,4 g	456,2 g	507,2 g
0,75 L	342,7 g	684,3 g	760,8 g
1,00 L	456,9 g	912,4 g	1014,3 g
1,50 L	685,3 g	1368,7 g	1521,5 g
2,00 L	913,8 g	1824,9 g	2028,7 g
2,50 L	1142,2 g	2281,1 g	2535,8 g

SELECCIÓN DE DILUYENTE

Elegir el diluyente de acuerdo con la temperatura de aplicación y el tamaño de la reparación.

Temperatura aplicación:

15-26°C

26-35°C

DILUYENTE

D8745 Diluyente Acelerante

D8746 Diluyente Acelerante Altas Temperaturas

DETALLES DE LA MEZCLA DE PRODUCTO

Vida de la mezcla a 20°C

Diluyente Acelerado	1 hora a 20°C DIN4.
Diluyente Acelerado Altas Temperaturas	2 hora a 20°C DIN4.

Viscosidad lista al uso 16-18 segundos DIN4 a 20°C

PISTOLA

Pico de Fluido: **1.2 mm**

Presión: 2.0 - 2.2 Bar

APLICACIÓN Y EVAPORACIÓN



Proceso de 2 manos:

Aplicación

Aplicar 1 mano ligera/media y 1 mano completa.
La 1º mano debe ser aplicada como una mano ligera y cerrada.
La 2º mano es una mano completa.

Evaporación entre manos

5 minutos

Evaporación antes del horneado o IR

5 minutos

ESPESOR DE LA PELÍCULA

Espesor recomendado: 50-60 µm espesor de la película seca

TIEMPOS DE SECADO

- | | |
|----------------------------------|---|
| - Seco para manejo a 60°C* | 5 minutos con D8745 Diluyente Acelerante |
| | 10 minutos con D8746 Diluyente Acelerante Altas Temperaturas |
| - Seco para manejo at 40°C* | 20 minutos con D8745 Diluyente Acelerante |
| | 30 minutos con D8746 Diluyente Acelerante Altas Temperaturas |
| - Seco para manejo a 20°C (aire) | 90 minutos con D8745 Diluyente Acelerante |
| | 120 minutos con D8746 Diluyente Acelerante Altas Temperaturas |

* Temperatura metal

TIEMPOS DE SECADO

- Seco para montar con IR

Con Diluyente Ac. Atas temperaturas 6 minutos (dependiendo del color)

Temperatura metal 90°C-100°C



Los tiempos de secado se han contabilizado a temperatura metal. Para permitir que el metal adquiera la temperatura mencionada puede requerirse tiempo adicional.

REPARACIÓN Y REPINTADO

Tiempo de repintado - Secado forzado o IR: una vez frio
- Al aire: una vez seco

Es esencial lijar antes de repintar para asegurar una perfecta adhesión.
Lijar con P800 (Húmedo) o P400 (Seco)

Repintar con – Cualquier aparejo PPG o base bicapa Envirobase High Performance.

PULIDO

Después del tiempo indicado de horneado y del enfriado, está listo para ser pulido.
Si se seca al aire, listo para pulir después de 120-150 min @ 20°C (dependiendo del diluyente utilizado).

Si se dejara más tiempo, el pulido puede resultar más difícil.

PROCESO DE DIFUMINADO

- Preparar el área de difuminado con abrasivo P3000.
- Aplicar el barniz D8175 según lo recomendado en su ficha técnica.
- Procurar un mínimo borde de difuminado de barniz.
- Aplicar la siguiente mezcla para fundir el borde de difuminado del barniz:

Volumen total de mezcla	D8175	D8305	D8745/46	D8430
0.1L	45.7g	91.2g	101.4g	106g

- Esta es la máxima cantidad de diluyente de difuminados que se puede añadir para estar dentro de VOC.
- Fundir inmediatamente el borde de difuminado con el diluyente de difuminados en aerosol D8731 o con el integrador para acabados D8430.
- No se recomiendan difuminados de barniz en mitad de un panel. Es estos casos se recomienda barnizar panel completo.
- Tras el secado completo, o IR si se precisa, lijar el borde con P3000 antes del pulido (este paso no es esencial pero facilita el pulido).

- Pulir convenientemente.

ACABADOS TEXTURADOS. PINTADO DE SUSTRATOS FLEXIBLES

Para obtener un acabado texturado con el barniz Premium UHS D8175, es necesario añadir 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 PaintManager en los casos más relevantes. En el resto, seguir las indicaciones de la siguiente tabla.

Nota: La mayoría de los plásticos son considerados rígidos. Estos plásticos pueden presentar cierta flexibilidad cuando están fuera del coche pero se comportan como rígidos una vez montados. Los barnices UHS solo requieren la adición de aditivo flexibilizante cuando se pinten plásticos muy flexibles (normalmente se encuentran en vehículos antiguos).

Mezcla (Acumulado por peso)

La siguiente tabla muestra los PESOS DE 1 LITRO DE MEZCLA para diversos acabados, lista para aplicar. Los pesos en gramos son acumulativos. NO TARAR la balanza entre adiciones

Sustrato	Apariencia	D8175	D843	D844	D814	D819	D8205	Diluy. Aceler.
RIGIDO	Brillante	456,9g	-	-	-	-	912,0g	1013,3g
	Texturado Mate	243,8g	531,3g	-	-	-	814,7g	987,7g
	Acabado tipo piel	314,7g	-	557,0g	-	-	870,5g	991,5g
FLEXIBLE	Brillante	390,4g	-	-	508,4g	-	820,3g	1008,2g
	Texturado Mate	192,8g	465,6g	-	-	564,3g	962,0g	991,3g
	Acabado tipo piel	252,8g	-	447,5g	-	576,9g	912,7g	1002,4g

LIMPIEZA DE EQUIPOS

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

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>

INFORMACION DE 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.

PPG Ibérica, Sales & Services S.L.
C/ Rosellón 3
08191 Rubí (Barcelona)
Tel: 935 611 000
Fax: 935 751 697



*The PPG Logo is a trademark of PPG Industries Ohio, Inc.
Envirobase and Deltron are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.
© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.*

