



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Marzo 2017

---

# Información de Producto

## TCB102

---

### **Proceso de aplicación de Mercedes Alubeam 047 Envirobase High Performance**

T4705 Tinte Envirobase High  
Performance Liquid Metal 2

#### **PRODUCTOS**

Tinte Envirobase High Performance Liquid Metal 2  
Tintes Envirobase High Performance

T4705  
Txxx

#### **DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO**

El color Mercedes Alubeam (047) es un color plata con un efecto especial que le proporciona una apariencia de 'metal líquido'.



---

Estos productos son solo para uso profesional.

RLD276V  
Página 1 de 5

---

## 1. REPARACION Y PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

- 1.1 La zona dañada del vehículo debe ser reparada utilizando productos específicos de PPG aprobados por Mercedes según el sustrato de los paneles a reparar (aluminio, acero, plástico, etc.).
- 1.2 Se recomienda acabar la reparación utilizando el tono gris Greymatic G7 como base para el color utilizado en el paso 2 del proceso. Se puede aplicar cualquier barniz aprobado por Mercedes directamente sobre la base G7 (después de ser lijado si es necesario).

---

## 2. CAPA DE BASE Y PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

- 2.1 Mientras se prepara el sustrato, como se explica a continuación, es recomendable preparar paneles de comprobación con el color adecuado para comprobar el color/efecto obtenido al final de la reparación.
- 2.2 Para el Mercedes Alubeam (047) se utiliza un tono Greymatic G7 como capa de base y después se le aplica un barniz estándar aprobado por Mercedes. Utilizando Envirobase High Performance en el color Mercedes Alubeam (047) se consiguen los mejores resultados de cubrición y opacidad. El gris G7 es la mejor base para obtener una cubrición completa.
- 2.3 Si la zona a reparar es solamente una parte de un panel del vehículo, se aparejará la zona a reparar y se aplicará barniz sobre el panel completo.
- 2.4 Una vez el barniz se haya secado completamente, siguiendo las recomendaciones de la ficha técnica que corresponda, lijaremos con P1200 (en seco) para eliminar la posible piel de naranja resultante y obtener así una superficie completamente lisa.
- 2.5 Terminar el área a pintar con Trizact P1000 (o equivalente), en húmedo o con una lija más fina para minimizar las rayadas producidas al eliminar la piel de naranja.
- 2.6 Cuando haya que difuminar la base bicapa como parte de la reparación, el área desde el difuminado de la base bicapa hasta el borde del panel, debe ser terminada con Trizact P3000 (o equivalente) en húmedo.

---

## 3. APLICACIÓN ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE ALUBEAM

- 3.1 Debido a posibles variaciones del color en un vehículo en particular, es esencial preparar paneles de comprobación como se ha explicado en la sección 2 y usando el proceso de aplicación de la base bicapa recomendado en esta sección.
- 3.2 Preparar el color Mercedes Alubeam (047) (con las formulas del Paint Manager) usando el tinte Envirobase High Performance Liquid Metal 2 – T4705 y los tintes Txxx Envirobase High Performance.
- 3.3 Diluir al 50% con T494 (relación: 2 a 1).

- 3.4 Pistola utilizada Sata 1.0-1.1 HVLP (@ 2bar)
  - 3.5 Aplicar una 1ª capa doble cruzada @ 2 bar abriendo la pistola de 1 ¼ - 1 ½ vueltas y dejar evaporar hasta que esté mate (utilizar un soplador de aire).
  - 3.6 Aplicar una 2ª capa doble cruzada @ 2 bar abriendo la pistola de 1 ¼ - 1 ½ vueltas y dejar evaporar hasta que esté mate (utilizar un soplador de aire).
  - 3.7 Si en este punto la superficie metálica aparece uniforme y libre de manchas, diríjase al paso 3.8. De lo contrario repita el paso 3.6.
  - 3.8 Aplicar 1 capa doble/triple ligera @ 2 bar abriendo la pistola ¾ de vuelta y dejar evaporar hasta que esté mate (utilizar un soplador de aire).
  - 3.9 Se debe tener mucho cuidado al aplicar esta última capa asegurándose de que sea seca y uniforme para evitar mojar en exceso la base bicapa.
  - 3.10 Evaporar antes de aplicar el barniz de 20 a 30 minutos y si es posible aplicar un ciclo de secado con Fast Aquadry o similar.
  - 3.11 Para difuminar la base bicapa, aplicar primero una capa cruzada en la zona donde se aplicó el aparejo, a continuación, extender cada capa posterior un poco más en el área de difuminado utilizando las técnicas habituales de difuminado para lograr un difuminado homogéneo sobre el color original. Como en el pintado de panel completo, se debe tener mucho cuidado al aplicar esta última capa de difuminado seca y uniforme para evitar mojar en exceso la base bicapa.
- 

## **4. APLICACIÓN DEL BARNIZ**

- 4.1 Aplicar un barniz de PPG resistente a las rayadas aprobado por Mercedes.
- 4.2 La primera capa de barniz debe ser ligera. Evitar mojar demasiado esta primera capa, cargar demasiado puede provocar la aparición de parches o manchas.
- 4.3 Dejar evaporar de 10 a 15 minutos. Entonces, aplicar 1 capa completa (las zonas horizontales pueden requerir la aplicación de ½ capa adicional aplicada inmediatamente después de la capa completa).
- 4.4 Hornear como indica en la ficha técnica del barniz aplicado.
- 4.5 Si es necesario, para conseguir un acabado aún más suave, lijar con P1200 o con una lija más fina (en seco) y posteriormente aplicar el barniz resistente a las rayadas.
- 4.6 Pulir hasta conseguir el acabado deseado.

---

## 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://ppgrefinish.com>

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**



Copyright © 2009 PPG Industries, todos los derechos reservados.