



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Enero 2015

Información de Proceso

TCB100



Concentrado especial para barniz tintado – Rojo Vivo

Proceso de aplicación

D8199 Concentrado especial para barniz tintado –
Rojo Vivo

PRODUCTOS

Concentrado especial para barniz tintado – Rojo Vivo D8199

El proceso también requiere:

Barniz DELTRON® UHS Rápido
Catalizadores Deltron UHS
Diluyentes Deltron

D8135
D8217, D8218
D8717, D8718, D8719, D8720

DESCRIPCION DEL PROCESO

D8199 es un concentrado para barniz que utiliza una tecnología especializada y patentada por PPG que mejora la capacidad de dispersión de la partícula de tal manera que ofrece la profundidad y claridad requerida por los últimos colores rojos desarrollados por los OEMs, como por ejemplo el Ruby Red de Ford.



1. REPARACION Y PREPARACION DEL SUSTRATO

- 1.1 El panel dañado debe ser reparado usando el sistema de reparación recomendado por PPG y una imprimación adecuada para el sustrato que se va a reparar (aluminio, acero, plastic, etc.)
- 1.2 Terminar la reparación con el tono de gris Greymatic del aparejo recomendado según el color a aplicar.
- 1.3 Mientras se prepara el sustrato se recomienda realizar paneles de prueba con el mismo tono de gris Greymatic para comprobar el color/efecto del proceso completo del Rojo Vivo.

2. COLORES QUE CONTIENEN D8199 – COMPROBACION DEL COLOR

Los colores que contienen el D8199 se muestran en el PAINTMANAGER® con el ratio de mezcla necesario de D8199 y D8135 requerido en ese color.

Al usar el D8199 y su proceso de aplicación es importante crear paneles de prueba para asegurarse de que la mezcla de D8199 y D8135 es la correcta para conseguir la profundidad de color requerida y el efecto del vehículo que se repara.

Debido a la naturaleza UHS de la capa tintada intermedia, no se deben variar el número de manos para conseguir la profundidad correcta de rojo y solamente se deben aplicar las manos recomendadas.

Para incrementar o reducir la profundidad de esta capa intermedia, el ratio de mezcla del D8199 con D8135 puede ser alterado dependiendo del efecto que se quiera conseguir, partiendo del ratio inicial, por ejemplo 50/50 D8199/D8135, y recordando que el número de manos recomendadas y el espesor de capa deben mantenerse fijos.

Producto	Mezcla en peso - Porcentaje (%)
----------	---------------------------------



D8199	25	35	50	65	75
D8135	75	65	50	35	25
	<<< Más claro (menos rojo)		Punto de partida	Más oscuro (más rojo) >>>	

Para la elaboración de los panels de prueba, usar el proceso de aplicación de panel completo que se describe más adelante. La igualación de color en una reparación de un panel repintado al corte es posible pero es mucho más difícil de conseguir y puede requerir mayor tiempo en el proceso dedicado a comprobar el color. Por tanto, se recomienda seguir el proceso de difuminado como opción preferida.

3. ACTIVACION DE LA CAPA TINTADA DE BARNIZ INTERMEDIA

	En Volumen
Mezcla D8199/D8135	3 Partes
Catalizadores UHS D8217/ D8218	1 Parte
Diluyentes D8717/D8718/D8719/D8720	0.6 Partes

La activación en peso para la capa tintada de barniz intermedia se pueden encontrar en la sección RFU del PaintManager.

4. PROCESO DE APLICACION PARA COLORES ROJO VIVO – DIFUMINADO

Difuminado Opción 1:

- Terminar la reparación con el tono de gris Greymatic de aparejo recomendado según el color específico a aplicar.
- Preparar el panel a reparar como se recomienda en un proceso de difuminado estándar.
- Aplicar la base bicapa ENVIROBASE® High Performance (Capa principal).
- Aplicar 3 manos + 1 mano ligera de ENVIROBASE® High Performance para conseguir opacidad.
- Dejar evaporar según recomendado.
- Usar el proceso de difuminado recomendado para ENVIROBASE® High Performance.
- Preparar la capa intermedia tintada (mezcla de D8199 + D8135 según el ratio comprobado anteriormente al aplicar los paneles de prueba). Después activar la mezcla 3:1:0,6 con los catalizadores D8217/18.
- **Aplicar 1 mano ligera/media de la capa intermedia tintada sobre la base bicapa seguida de una mano completa. Dejar evaporar durante 1-2 minutos entre manos.**
- Fundir el borde de la capa tintada con el aerosol para difuminados D8731.
- Evaporar durante 30 minutos a 20°C y después aplicar el barniz D8135 para obtener el mejor acabado (cualquier otro barniz de PPG puede ser usado).

Difuminado Opción 2:

- Terminar la reparación con el tono de gris Greymatic de aparejo recomendado según el color específico a aplicar.
- Preparar el panel a reparar como se recomienda en un proceso de difuminado estándar.
- Aplicar la base bicapa ENVIROBASE® High Performance (Capa principal).
- Aplicar 3 manos + 1 mano ligera de ENVIROBASE® High Performance para conseguir opacidad.

Estos productos son solo para uso profesional.

TCB100

Página 3 de 5



- Dejar evaporar según recomendado.
- Usar el proceso de difuminado recomendado para ENVIROBASE® High Performance.
- Preparar la capa intermedia tintada (mezcla de D8199 + D8135 según el ratio comprobado anteriormente al aplicar los paneles de prueba). Después activar la mezcla 3:1:0,6 con los catalizadores D8217/18.
- **Aplicar 1 mano ligera/media de la capa intermedia tintada sobre la base bicapa seguida de una mano completa. Dejar evaporar durante 1-2 minutos entre manos.**
- Hornear durante 20 min @60°C.
- Lijar (en húmedo) el borde de la reparación con el disco de lija adecuado, teniendo cuidado de eliminar cualquier exceso de pulverizado existente en el panel.
- Aplicar cualquier barniz de PPG al panel completo para obtener el brillo final deseado.

4. PROCESO DE APLICACION PARA COLORES ROJO VIVO – PANELES COMPLETOS

Opción 1:

- Aplicar *Envirobase* High Performance (Capa principal) sobre el tono correcto de gris. Respetar el tono de gris recomendado es muy importante para conseguir el color final.
- Aplicar *Envirobase* High Performance como se recomienda de forma estándar, 2 o 3 manos hasta conseguir opacidad más una mano de control.
- Dejar evaporar durante 30' a 20-23°C.

4. PROCESO DE APLICACION PARA COLORES ROJO VIVO – PANELES COMPLETOS (CONT.)

- Preparar la capa intermedia tintada (mezcla de D8199 + D8135 según el ratio comprobado anteriormente al realizar los paneles de prueba). Activar según ratio 3:1:0,6 con los catalizadores D8217/18.
- Aplicar una mano ligera/media seguida de una mano completa. La primera mano debe aplicarse sobre todos los paneles antes de aplicar la segunda. Para menos de 3 paneles dejar evaporar durante 2-3 minutos entre manos. Para más de 3 paneles, no se necesita tiempo de evaporación entre manos.
- Evitar aplicar manos muy cargadas para reducir el riesgo de descuelgue.
- Hornear 30' @60°C y dejar enfriar. Lijar en húmedo con P1500.
- Limpiar y aplicar el barniz de PPG deseado para obtener el brillo final.

NOTA: Usar este proceso para obtener el mejor acabado final.

Opción 2:

- Aplicar *Envirobase* High Performance (Capa principal) sobre el tono correcto de gris. Respetar el tono de gris recomendado es muy importante para conseguir el color final.
- Aplicar *Envirobase* High Performance como se recomienda de forma estándar, 2 o 3 manos hasta conseguir opacidad más una mano de control.
- Dejar evaporar durante 30' a 20-23°C.
- Preparar la capa intermedia tintada (mezcla de D8199 + D8135 según el ratio comprobado anteriormente al realizar los paneles de prueba). Activar según ratio 3:1:0,6 con los catalizadores D8217/18.

Estos productos son solo para uso profesional.

TCB100

Página 4 de 5



- Aplicar una mano ligera/media seguida de una mano completa. La primera mano debe aplicarse sobre todos los paneles antes de aplicar la segunda. Para menos de 3 paneles dejar evaporar durante 2-3 minutos entre manos. Para más de 3 paneles, no se necesita tiempo de evaporación entre manos.
- Evitar aplicar manos muy cargadas para reducir el riesgo de descuelgue.
- Evaporar 30' @20°C
- Aplicar D8135 para obtener el mejor brillo final (cualquier otro barniz de PPG puede ser usado).

INFORMACION VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.d) listo al uso es máximo 420g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 420g/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

Departamento Técnico
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



DELTRON® and ENVIROBASE® son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.

Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright asserted by PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright in the above

Estos productos son solo para uso profesional.
TCB100
Página 5 de 5

