



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Septiembre 2017

Información del Producto

D8131 Barniz UHS

PRODUCTOS

Barniz UHS	D8131
Catalizador UHS	D8254
Catalizador Lento UHS	D8255

Para acabados texturados o pintado de sustratos flexibles:

<i>Plastificante DELTRON®</i>	D814 para acabados plastificados sobre superficies flexibles.
<i>Flexibilizante Mate Deltron</i>	D819 para crear apariencia mate o satinada sobre superficies flexibles.
<i>Aditivo texturado Deltron</i>	D843 para crear un acabado texturado fino.
<i>Aditivo texturado grueso Deltron</i>	D844 para crear un acabado más grueso.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El Barniz UHS D8131 ha sido desarrollado usando la última tecnología para mejorar la innovación dentro del sistema de pintado de PPG.

D8131 provee a los talleres de "velocidad sin compromiso". Un barniz fácil de usar que combina la última alta velocidad de secado, fácil lijado y una incomparable flexibilidad para todas las reparaciones. Viene en un simple pero inteligente envase con catalizadores para aplicaciones estándar y para altas temperaturas.

- Aplicación en 2 capas. 5 minutos de evaporación entre capas y 5 minutos de evaporación antes del horneado.
- Aplicación en 1 visita; 1 ligera y 1 completa.
- Secado rápido; 15 minutos a 60°C
- Muy buen brillo y fluido;
- Fácil de pulir.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

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

RATIO DE MEZCLA

Ratio de Mezcla con Endurecedor UHS:

	<u>Por Volumen</u>
D8131	2 vol
D8254/D8255*	1 vol

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.

MEZCLA POR PESO:

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

Volumen objetivo de RFU Pintura requerida (litros)	Barniz D8131	Endurecedor D8254 /D8255
0,1 L	65,9g	100,5g
0,20 L	131,9g	201,1g
0,25 L	164,8g	251,3g
0,50 L	329,7g	502,7g
0,75 L	494,5g	754g
1,00 L	659,3g	1005,3g

ELECCIÓN DEL ENDURECEDOR

Endurecedor UHS

Temperatura de Aplicación

D8254
D8255

Hasta 35°C
Por encima de 35°C o mucha humedad

Estos productos son para uso exclusivamente profesional
RLD402V

DETALLES DE MEZCLA DE PRODUCTOS

Vida de la mezcla a 20°C

60 minutos a 20°C DIN4.

90 minutos doble viscosidad

Viscosidad de la mezcla 16-18 segundos DIN4 a 20°C.

PISTOLA

Boquilla:

1.2-1,3 mm (Pico de fluido)

Presión:

2.0 - 2.2 Bar

APLICACIÓN Y EVAPORACIÓN



Aplicación

2 capas completas

Evaporación entre capas

5 minutos.

O

Aplicación en 1 visita. 1 ligera/media y 1 completa. La primera capa debe aplicarse como una mano ligera y cerrada.

La segunda mano debe aplicarse como una capa completa.

Evaporación entre capas

Si solo son 1-2 paneles, 1½-2 minutos

Evaporación antes del horneado o Secado IR

5 minutos

Espesura recomendada:

50-60 µm de película seca.

TIEMPOS DE SECADO

- | | |
|---------------------------|-----------------------------------|
| - Totalmente seco a 60°C* | 15 minutos a 60°C |
| - Totalmente seco a 40°C* | 40 minutos a 40°C |
| - Secado al aire a 20°C | 8 horas a 20°C |
| - Totalmente seco con IR | 8 minutos (dependiendo del color) |
| - Seco para manejo | Después del enfriado |



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

Espesor recomendado: 50 – 60 µm

REPINTADO

- Repintado / Tiempo de repintado- - Secado forzado o IR: una vez frío
 - 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 2K, o Envirobase HP.

PULIDO

Después del tiempo indicado de horneado está listo para ser pulido en cuanto se enfríe.

Estará listo para pulir después de 8 horas de secado al aire a 20°C.

PROCESO DE DIFUMINADO

- Prepara el área de difuminado con P3000.
- Procurar un mínimo de borde de difuminado
- Fundir inmediatamente el borde del difuminado usando Disolvente para difuminados o disolvente en aerosol para difuminados.

- Después del secado completo, o 5 minutos IR si se precisa, lijar el borde con P3000 antes del pulido (este paso no es esencial pero facilita el pulido).

ACABADOS TEXTURADOS. PINTADO DE SUSTRATOS FLEXIBLES

Para obtener un acabado texturado con el barniz Premium UHS D8131, 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)

No tarar la balanza entre adiciones

Sustrato	Apariencia	D8131	D843	D844	D814	D819	D8254 o D8255	D8717/18/ 19/20
RIGIDO	Brillante	659,3	-	-	-	-	1005,3	-
	Texturizante Mate	292,3	650,7	-	-	-	814,3	959,7
	Acabado tipo Piel	380,4	-	684,9	-	-	884,5	968,6
FLEXIBLE	Brillante	554,6	-	-	685,2	-	995,7	-
	Texturizante Mate	221,4	547,2	-	-	665,0	843,2	971,7
	Acabado tipo Piel	264,9	-	477,0	-	618,0	812,6	966,4

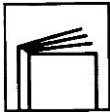
LIMPIEZA DE EQUIPOS

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

INFORMACIÓN 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.

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:

www.ppgrefinish.com

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

Copyright © 2016 PPG Industries, all rights reserved

The PPG Logo is a trademark of PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2016 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.