



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM

Diciembre 2018

---

# Información Producto



---

## **Aparejo RAPID-BUILD 4:1**

*D8541 Blanco*  
*D8545 Gris*  
*D8547 Gris Oscuro*  
*/D8237/D8238/D8239 Endurecedores HS*  
*D802/D863 Endurecedores MS*  
*D8717/18/19/20 Disolventes VOC*

### **DESCRIPCIÓN PRODUCTO**

Los aparejos Rapid-Build 4: 1 son una gama de aparejos 2K. Formulados con alto contenido en sólidos y alta estructura, son particularmente adecuados para todo tipo de reparaciones

Los aparejos 4: 1 de Rapid-Build son compatibles con una amplia gama de endurecedores y diluyentes PPG DELTRON®

Los aparejos 4: 1 de Rapid Build ofrecen una excelente espesor de la película, un secado rápido y una buena resistencia.

Después del secado, los aparejos Rapid-Build se lijan fácilmente y tienen una buena retención sobre una amplia gama de sustratos, como la pintura original, el acero desnudo, los rellenos de poliéster y los imprimadores de adhesión adecuados.

Estos aparejos pueden recubrirse directamente con Deltron UHS Progress o ENVIROBASE® High Performance Basecoat.

Al combinar D8541, D8545 y D8547 (ver la sección de escala de grises), se pueden obtener los tonos de la escala de grises. De esta manera, se puede optimizar el consumo del acabado y el tiempo total del proceso de reparación.

---

## PREPARACIÓN DEL SUBSTRATO - IMPRIMACIÓN & LIJADO



Antes de cualquier trabajo de preparación, lave todas las superficies a pintar con agua y jabón. Enjuague y deje secar antes de desengrasar con un limpiador de sustrato de PPG adecuado:

Asegúrese de que todos los sustratos se limpien y se sequen a fondo antes y después de cada etapa del trabajo de preparación. Siempre limpie el limpiador de sustratos de la superficie del panel inmediatamente, con un paño limpio y seco.

Consulte la Hoja de datos técnicos de los limpiadores Deltron (RLD63V) para obtener información sobre los productos adecuados para la limpieza y desengrasado de sustratos.



**Acero Desnudo** debe estar ligeramente desgastado y completamente libre de óxido antes de la aplicación. El aparejo Rapid-Build 4: 1 se puede aplicar directamente en áreas pequeñas de acero desnudo, pero se recomiendan imprimaciones universales o de epoxi en áreas grandes o donde se requiere una adhesión óptima y resistencia a la corrosión.



**Otros aceros desnudos** deben estar pre-imprimados con imprimación universal o imprimación epoxy.

**Electropintura** debe lijarse con papel de grado P360 (seco) o P800 (húmedo).



**La pintura original o los imprimadores** deben lijarse con papel de grado P280-P320 (seco) o con papel de grado P400-P500 (mojado). Imprima cualquier metal desnudo expuesto con la imprimación de metal puro Universel o una imprimación epoxy.



**El GRP o la Fibra de vidrio** se deben lijar con papel de grado P320 (seco).

**Los rellenos de poliéster** deben lijarse en seco utilizando una secuencia de grados de papel de P80-P120-P240.

---

## SELECCIÓN DE ENDURECEDOR Y DISOLVENTE

### Temperatura

Por debajo de 20°C

Hasta los 25°C

25-35°C

Por encima 35°C

### Endurecedores MS

D863

D863/D802

D802

D802

### Endurecedores HS

D8237

D8237/D8238

D8238/D8239

D8239

### Disolventes

D8717

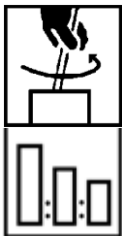
D8717/D8718

D8718/D8719

D8719

---

## MEZCLADO



El producto es tixotrópico. Agitar a mano antes de usar.

Ratio de mezcla: Aparejo Rapid-Build 4:1      4 vol  
Endurecedor      1 vol  
Disolvente      1 vol

**Nota: Para una activación y adelgazamiento precisos, se recomienda la mezcla de peso. (Ver tablas en las páginas 4 y 5)**

---

## DETALLE MEZCLA PRODUCTO

Vida útil a 20°C: 30-40 min a 20°C.  
**Limpiar inmediatamente la pistola después de su uso.**

Viscosidad Spray  
DIN4/20°C: 32 - 38 segundos

---

## CONFIGURACIÓN PISTOLA

Pistola de gravedad recomendada.

Pico de fluido: 1.8 - 1.9 mm

Presión: Siga las recomendaciones del fabricante de la pistola (normalmente 2 bar / 30 psi)

---

## GUÍA DE APLICACIÓN

Número de capas:	Normalmente 3 capas
Evaporación a 20°C:	
- Entre capas	Hasta completamente mate – normalmente 3-5 mins
- Antes de horneado	Hasta completamente mate (mínimo 5 minutos antes de secado IR)

---

## TIEMPO DE SECADO

	Lijar / 20°C	*Hornear / 60°C
Usando Endurecedores Rápidos D8237, D863	1.5 horas	15 mins
Usando Endurecedores Estándar D8238, D802	2.5 horas	20 mins
Usando Endurecedores Lentos D8239	3 horas	30 mins

Secado infrarrojo: Tiempo de guía 10-15 minutos

Los tiempos de secado de infrarrojos requieren que la lámpara de infrarrojos de onda corta se coloque a 70-100 cm del panel. Permita que la imprimación de la superficie se evapore durante 5 minutos antes de secarse con la lámpara infrarroja. Los tiempos de secado dependerán del tipo de lámpara infrarroja utilizada.

Notas:

- \* Tiempo de secado una vez que el sustrato alcanza los 60 ° C de temperatura del metal.
- Los tiempos de secado dependen del espesor de la película.
- Permita que los paneles se enfríen completamente después de hornear o del ciclo de secado IR antes de intentar lijar.

---

## PROPIEDADES DE LA CAPA

El espesor de película seca depende de la técnica de aplicación y la pistola utilizada.

- Se esperan 3 capas a: 150-200 micras

---

## LIJADO



Acabar con los siguientes grados: - P360 o más fino: colores sólidos de una sola capa (brillo directo)  
P400 o más fino: Capa base



Acabar con los siguientes grados: - P600 o más fino: colores sólidos de una sola capa (brillo directo)  
P800 o más fino: Capa base

---

## ACABADO

Después del lijado, el aparejo Rapid-Build 4: 1 se puede recubrir directamente con los siguientes acabados:

Deltron UHS Progress Color Brillo Directo.  
Envirobase de alto rendimiento de Color base.

---

## ESCALA DE GRISES

Las mezclas a continuación deben activarse y diluirse de la forma normal antes de pulverizar.

Para cada una de las variantes de aparejos Rapid-Build 4: 1 especificadas, se aplican las siguientes proporciones de mezcla de pesos:

	<b>G1</b>	<b>G3</b>	<b>G5</b>	<b>G6</b>	<b>G7</b>
<b>D8541 Blanco</b>	<b>100</b>	<b>75</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>
<b>D8545 Gris</b>	<b>--</b>	<b>25</b>	<b>100</b>	<b>45</b>	<b>--</b>
<b>D8547 Gris Oscuro</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>55</b>	<b>100</b>

---

## MEZCLA EN PESO

<b>Activaciones en Peso para usar con Endurecedores HS (D8237 / D8238 / D8239 / D8234)</b> <b>Ratio 4 : 1 : 1</b>			
	Tenga en cuenta que los pesos son acumulativos. No tarar o escalar a cero entre adiciones.		
Volumen pulverizable RFU (4 : 1 : 1 ratio)	Wt. Aparejo En Gramos (4 Partes)	Wt. Endurecedor D8237/8/9/4 En Gramos (1 Parte)	Wt. Disolvente D8717/8/9/20 En Gramos (1 Parte)
0.25 L	279.5	320.8	355
0.5 L	559	641.5	710
0.75 L	838.8	962.3	1065
1.0 L	1118	1283	1427
1.5 L	1677	1924.5	2129.5

<b>Activaciones en Peso para usar con Endurecedores MS (D863, D802)</b> <b>Ratio 4 : 1 : 1</b>			
	Los pesos son acumulativos. No tarar o escalar a cero entre adiciones.		
Volumen pulverizable RFU (4 : 1 : 1 Vol)	Wt Aparejo En Gramos (4 Partes)	Wt Endurecedor D863/D802 En Gramos (1 Parte)	Wt. Disolvente D808/D807/D812/D869 En Gramos (1 Parte)
0.25 L	279.5	319.9	357.4
0.5 L	559.0	639.8	714.8
0.75 L	838.5	959.8	1072.3
1.0 L	1118.0	1279.7	1429.7
1.5 L	1677.0	1919.5	2144.5

---

## OPCIÓN PRE-IMPRIMACIÓN PARA D8545 – MÁQUINA DE MEZCLA

Es posible almacenar el paquete más grande de 2 litros de D8545 Gris en la máquina mezcladora previamente diluida.

G5 es el tono Greymatic más utilizado.

Para ahorrar tiempo en la preparación del producto, se puede agregar un diluyente al paquete de imprimación y al material agitado en una máquina mezcladora.

Para usar – solo es necesario agregar el endurecedor en una proporción de 5: 1

1. Tome una lata nueva de 2 litros de base D8545 Gris Rapid-Build 4: 1 y mezcle a mano.
2. Agregue 0.5L de uno de los diluyentes de Deltron recomendados.  
(Hay espacio suficiente en la lata de 2L para agregar más disolvente)
3. Agitar a mano para incorporar completamente el diluyente con el aparejo.
4. Acople una máquina mezcladora removiendo la tapa a la lata.
5. Coloque en la máquina mezcladora y revuelva durante 5 minutos.
6. Revuelva dos veces al día o idealmente justo antes de usar.  
(No deje el producto pre-diluido durante más de 2 semanas sin agitar)

Para hacer que el material pre-diluido esté listo para pulverizar, mezcle de la siguiente manera:



	<u>Volumen</u>	<u>Peso</u>
Ratio de mezcla: Pre-dilución D8545 Aparejo Rapid-Build	5 vol	100g
Endurecedor (mirar página 2)	1 vol	13g

- El modo pre-diluido también está disponible a través del software PAINTMANAGER®.

- No es posible combinar la imprimación D8545 pre-diluida con D8541 / D8547 para crear Greymatics.

---

## SUBSTRATOS FLEXIBLES

*Deltron Plasticiser D814* se puede usar cuando el aparejo Rapid-Build 4: 1 se usa en un sustrato muy flexible.



	Ratio de mezcla:
Aparejo Rapid-Build 4:1	3.2 vol
D814	0.8 vol
Endurecedor	1 vol
Disolvente	0.5 vol

---

## LIMITACIONES

Las latas de endurecedor usadas parcialmente deben cerrarse cuidadosamente inmediatamente después del uso.

Todo el equipo debe estar perfectamente seco y limpio.

Limpie las pistolas pulverizables inmediatamente después del uso.

---

## INFORMACIÓN VOC

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en formato listo para usar es máx. 540g / litro de VOC. El contenido de VOC de este producto en formato listo para usar es máx. 540g / litro. Según el modo de uso elegido, el VOC listo para usar de este producto puede ser inferior al especificado por el código de la directiva de la UE.

---

## SEGURIDAD Y SALUD

Estos productos son solo para uso profesional y no deben utilizarse para fines distintos a los especificados.

La información en este TDS se basa en el conocimiento científico y técnico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el propósito previsto. Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la hoja de datos de seguridad del material, también disponible en: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

**Para más información contactar con:**

**PPG Ibérica S.A.-Ctra.Gracia-Manresa**

**Km 19,2 – 08191 Rubí (Barcelona)**

**Tel: (93) 586 74 34**

**Fax: (93) 586 74 38**

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

Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Todos los derechos reservados.

Los derechos de autor en los números de producto anteriores que son originales están asegurados por PPG Industries Ohio, Inc.