



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Octubre 2020

Información de Producto



D8177 Barniz Rapid Performance

PRODUCTOS

| | |
|------------------------------|-------|
| Barniz UHS Rapid Performance | D8177 |
| Catalizador UHS | D8307 |
| Catalizador rápido UHS | D8308 |
| Diluyente acelerante - Medio | D8757 |
| Diluyente acelerante - Lento | D8758 |

Para acabados texturados o pintado de sustratos flexibles:

| | |
|---|---|
| Plastificante DELTRON® | D814 para acabados plastificados sobre superficies flexibles |
| <i>Flexibilizante Mate Deltron</i> | D819 para una apariencia texturada sobre un sustrato flexible |
| Aditivo Texturado <i>Deltron</i> | D843 para crear un efecto de "ante" de textura fina |
| Aditivo Texturado grueso <i>Deltron</i> | D844 para crear un efecto de textura más gruesa |

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

El Nuevo Barniz D8177 Rapid Performance ha sido desarrollado para mejorar y superar a D8175. Utilizando la tecnología más avanzada, D8177 proporciona a los clientes de PPG un barniz increíblemente y rápido que se puede aplicar en una sola visita, mantiene un ciclo de horneado rápido de 5 minutos y también ofrece un ciclo de secado al aire rápido cuando sea apropiado. Por lo tanto, ofrece una cantidad significativa de ahorro de energía y mejora el tiempo de proceso, sin comprometer el rendimiento. Un producto verdaderamente flexible para mejorar las capacidades de los talleres.

Utiliza un Catalizador específico (D8307 & 8) y tiene dos diluyentes para garantizar una aplicación óptima en todas las temperaturas.

D8177 está diseñado para usarse sobre capas base ENVIROBASE® High Performance y DELTRON®.GRS.



PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

Aplicar sobre una capa base ENVIROBASE® High Performance o DELTRON®.GRS (se recomienda el uso de un atrapa-polvo antes de aplicar).

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Proporción de mezcla con Catalizador UHS:

| | <u>En volumen</u> |
|----------|-------------------|
| D8177 | 2 vol. |
| D8307/8 | 1 vol. |
| D8757/8* | 0.6 vol. |

- Elegir el Diluyente acorde con la temperatura de aplicación*.
- 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°.

TABLA DE PESOS DE MEZCLA:

Los pesos son acumulativos – Por favor, **NO TARAR** la balanza entre adiciones.

| Volumen objetivo de RFU Pintura requerida (ml) | D8177 | D8307/D8308 | D8757/D8758 |
|--|---------|-------------|-------------|
| 100,0 ml | 56,2 g | 86,6 g | 101,6 g |
| 200,0 ml | 112,4 g | 173,1 g | 203,2 g |
| 300,0 ml | 168,7 g | 259,7 g | 304,8 g |
| 400,0 ml | 224,9 g | 346,2 g | 406,4 g |
| 500,0 ml | 281,1 g | 432,8 g | 508,0 g |
| 600,0 ml | 337,3 g | 519,3 g | 609,6 g |
| 700,0 ml | 393,6 g | 605,9 g | 711,2 g |
| 800,0 ml | 449,8 g | 692,4 g | 812,8 g |
| 900,0 ml | 506,0 g | 779,0 g | 914,5 g |
| 1000,0 ml | 562,2 g | 865,6 g | 1016,1 g |

SELECCIÓN DE DILUYENTE Y CATALIZADOR

La selección del diluyente depende de la temperatura de aplicación.

| Catalizador y Diluyente - Recomendación | | | |
|---|-------------------------|---|-------------------|
| Temperatura (°C) | < 20°C y Secado al aire | 20°C < a < 30°C Secado al aire y Horneado | > 30°C y Horneado |
| Catalizador | D8308 | D8307 | D8307 |
| Diluyente | D8757 | D8757 | D8758 |



DETALLES DEL PRODUCTO MIXTO RFU

Vida útil a 20°C

45 a 60 minutos de vida de mezcla a 20°C.

Viscosidad

Lista al uso 18-19 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 1ª mano debe ser aplicada como una mano ligera y cerrada.
La 2ª mano es una mano completa.**

Evaporación entre manos

Aplicación a 1 visita: Si 1 -2 paneles; 1 minuto de evaporación.

*Evaporación antes del
horneado o IR*

0-5 minutos

Espesor recomendado:

50-60 µm espesor de la película seca



TIEMPOS DE SECADO

| | 20°C | 40°C | 60°C |
|-----------------|------------|--------------------|--------------------|
| Libre de polvo: | 20 minutos | ----- | ----- |
| Secado: | 30 minutos | 20 minutos | 5 minutos |
| Pulido: | 90 minutos | después de enfriar | después de enfriar |

Secado con IR: Onda corta – 2-3 minutos al 50% seguido de 5-8 minutos al 100%

*Nota: Para procesos IR usar únicamente D8307 y D8758.

Los tiempos de secado dependerán del tipo de lámpara de infrarrojos utilizada.



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

Formación total de película seca: 50 – 60 µm

REPARACIÓN Y REPINTADO

Tiempo de Repintado: Si se seca a la fuerza, después de enfriar, o después de secar al aire.

Es fundamental lijar antes de repintar para asegurar una buena adherencia.

Lijar con P800 (húmedo) o P400 (Seco).

Repintar con - Cualquier aparejo PPG 2K o Envirobase HP.

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 90 min @ 20°C.

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



PROCESO DE DIFUMINADO

- Preparar el área de difuminado con almohadilla blanda P3000 en una lijadora DA.
- Aplicar el barniz D8177 según lo recomendado anteriormente.
- Procurar un mínimo borde de difuminado de barniz.
- Fundir inmediatamente el borde de difuminado con D8430 Spot Blender.
- No se recomiendan difuminados de barniz en mitad de un panel. En estos casos se recomienda barnizar el panel completo.
- Tras el secado completo, o IR si se precisa, lijar el borde durante 5 minutos con P3000 antes del pulido (este paso no es esencial pero facilita el pulido).
- Pulir convenientemente.



PINTADO DE SUTRATOS PLÁSTICOS – ACABADOS TEXTURADOS

Para obtener un acabado texturado con el Barniz Rapid Performance D8177, es necesario añadir aditivos flexibilizantes o texturados en la mezcla. También se necesitan aditivos al aplicar el barniz D8177 sobre sustratos flexibles. 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 | D8177 | D843 | D844 | D814 | D819 | D8307/8 | D8757/8 |
|-----------------|------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|----------|
| RÍGIDO | Brillante | 562,2 g | - | - | - | - | 865,6 g | 1016,1 g |
| | Texturado fino | 279,8 g | 612,6 g | - | - | - | 763,6 g | 980,0 g |
| | Texturado grueso | 361,4 g | - | 647,1 g | - | - | 816,1 g | 988,1 g |
| FLEXIBLE | Brillante | 474,4 g | - | - | 619,2 g | - | 892,2 g | 1012,6 g |
| | Texturado fino | 210,8 g | 511,8 g | - | - | 620,4 g | 779,7 g | 986,6 g |
| | Texturado grueso | 278,5 g | - | 498,7 g | - | 642,2 g | 842,6 g | 1000,0 g |

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 más información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad.

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.

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.

