

SÓLO PARA USO PROFESIONAL

Fecha de publicación: Julio 2000

BARNIZ HS 630 P190-630

PRODUCTOS

P190-630	Barniz 2K HS 630
Endurecedores	
P210-844	Endurecedor 2K HS 844
P210-842	Endurecedor 2K Rápido HS 842
Disolventes	
P850-1491	2K Disolvente Rápido
P850-1492	2K Disolvente Medio
P850-1493	2K Disolvente Lento
P850-1494	2K Disolvente Extra Lento
P850-1401	2k Disolvente integrador
Aditivos	
P275-350	2K Aditivo Express
P565-554	2K Agente Mateante

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El P190-630 es un barniz acrílico uretano 2K HS de alta calidad, para ser usado sobre base color 2K. Apropiado para todo tipo de reparación, ofrece un acabado duro y duradero, permitiendo un rápido manipuleo después del secado. Puede ser usado conjuntamente con el Endurecedor HS proporcionando excelente brillo y apariencia con buen espesor. Cuando se usa con el Endurecedor 2K Rápido HS P210-842 y con el Aditivo Express 2K P275-350, se consigue una combinación de rápido secado y alta performance lo que permite obtener tiempos de procesos significativamente reducidos.

SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN

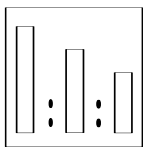
Puede aplicarse sobre cualquier bicapa de la línea P422- de Nexa Autocolor o bien sobre cualquier pintura de origen adecuadamente preparada

ESTOS PRODUCTOS SE DESTINAN EXCLUSIVAMENTE A LOS PINTORES PROFESIONALES DE VEHÍCULOS, QUIENES DEBERÁN CONSULTAR PREVIAMENTE LAS FICHAS DE SEGURIDAD DEL FABRICANTE (FSF)

Barniz HS. P190-630

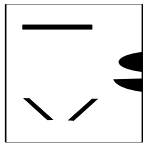
PROCESO BARNIZ 630

Proceso Standard (toda clase de reparaciones)



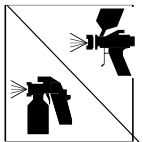
Proporción de la mezcla

P190-630	2 partes
P210-844	1 parte
P850-1491/1492/1493/1494	10 – 15%



Viscosidad de aplicación

16 - 18 seg DIN4



Pico de fluido

Gravedad
1.4 - 1.6 mm

Succión
1.6 - 1.8 mm

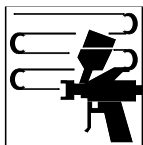
Presión de aplicación

45 - 55 lb/pulg²
3.0 - 3.7 bar

1.4 - 1.6 mm
(0.055 - 0.063 pulg.)

3.0 - 3.7 bar
(45 - 55 psi)

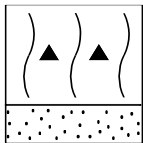
1.6 - 1.8 mm
(0.063 - 0.070 pulg.)



Número de manos

2 manos simples cargadas o
2 manos livianas sin oreo entre ellas o
1 mano liviana y 1 mano cargada sin oreo entre ellas

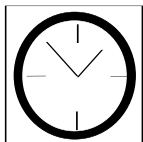
3 capas finas cargadas



Oreo

Aproximadamente 5 – 10 minutos entre manos (para 2 manos simples cargadas).
No es preciso dejar evaporar el producto antes de secar al horno.

Aproximadamente 5 minutos entre capas. No es preciso dejar evaporar el producto antes de secar al horno.



Tiempo de secado

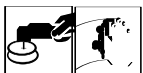
Secar al horno a la temperatura del metal:

50° C	60 minutos
60° C	30 minutos
70° C	20 minutos

Entrar en servicio en cuanto este frío



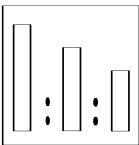

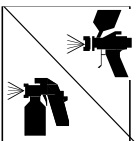

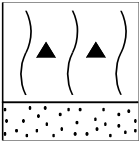
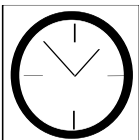

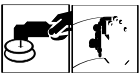
Eliminar las partículas de suciedad con papel de lija P1500 o más fino, utilizando agua y jabón



Se puede pulir completamente

Barniz HS. P190-630

PROCESO BARNIZ 630

	Proceso rápido Reparaciones medianas	Proceso Express Reparaciones pequeñas o puntuales
	Proporción de la mezcla P190-630 2 partes P210-842 1 parte P850-1491/1492/1493/1494 10 - 15%	Proporción de la mezcla P190-630 2 partes P210-842 1 parte P850-1491/1492/1493/1494 10 - 15% P275-350 50 ml por litro de pintura catalizada y diluída
	Viscosidad de aplicación 16 - 18 seg DIN4	Viscosidad de aplicación 16 - 18 seg DIN4
	Pico de flujo Gravedad 1.3 - 1.6 mm Succión 1.4 - 1.8 mm Presión de aplicación 45 - 55 lb/pulg ² 3.0 - 3.7 bar	Pico de flujo Gravedad 1.3 - 1.6 mm Succión 1.4 - 1.8 mm Presión de aplicación 45 - 50 lb/pulg ² 3.0 - 3.3 bar
	Número de manos 2 manos simples cargadas o 2 manos livianas sin oreo entre ellas o 1 mano liviana y 1 mano cargada sin oreo entre ellas	Número de manos 2 manos simples cargadas o 2 manos livianas sin oreo entre ellas o 1 mano liviana y 1 mano cargada sin oreo entre ellas
	Oreo 5 - 10 minutos entre manos. No es preciso dejar evaporar el producto antes de secar al horno.	Oreo 5 - 10 minutos entre manos. No es preciso dejar evaporar el producto antes de secar al horno.
	Tiempo de secado Secar al horno a la temperatura del metal: 50° C 40 minutos 60° C 20 minutos Entrar en servicio en cuanto este frío	Tiempo de secado Secar al horno a la temperatura del metal: 50° C 20 minutos 60° C 10 minutos Entrar en servicio en cuanto este frío
	Eliminar las partículas de suciedad con papel de lija P1500 o más fino, utilizando agua y jabón	Eliminar las partículas de suciedad con papel de lija P1500 o más fino, utilizando agua y jabón
	Se puede pulir completamente	Se puede pulir completamente

Barniz HS. P190-630

NOTAS GENERALES DE PROCESO

PROCESO DE DIFUMINADO

Aplicar el barniz a todo el panel o hasta alguna junta. Si tiene que difuminar el barniz, asegúrese de que (a) cubre el borde del bicapa y (b) sólo se difumina la superficie preparada. Cualquier resto seco se puede disolver con disolvente integrador 2K (1401).

SELECCIÓN DE ENDURECEDORES

P210-844: Apropriado para grandes superficies. Temperaturas superiores a 20°C.

P210-842: Es el indicado para reparaciones medianas e temperaturas inferiores a 25°C y combinado con el acelerante P275-350 permite reparaciones puntuales con tiempos de proceso mínimos.

SELECCIÓN DE LOS DISOLVENTES

Cuando se hacen aplicaciones sobre grandes superficies o en cabinas con un flujo de aire rápido y a altas temperaturas, hay que utilizar los endurecedores y disolventes más lentos.

Cuando se hacen aplicaciones pequeñas o en cabinas con un flujo de aire lento y a temperaturas más frías, hay que utilizar los endurecedores y disolventes más rápidos

La siguiente recomendación debe ser tomada solamente como una guía:

Thinner	Rango de temperatura ideal
P850-1491	15°C – 20°C
P850-1492	18°C – 28°C
P850-1493	25°C – 32°C
P850-1494	> 30°C

REPINTADO

- 1.- El Barniz P190-598 puede ser repintado una vez pasados los tiempos de "puesta en servicio".
- 2.- El curado muy rápido del P190-630 combinado con P275-350 origina un comportamiento distinto al de los sistemas 2K standards.

En este caso el repintado deber ser hecho dentro de una hora después de horneado. Si se realiza después de este período, la reparación debe ser horneada 10 minutos o dejada secar al aire durante 5 horas (a 20°C)

PINTADO DE PLÁSTICOS

Cuando se pintan plásticos flexibles, es necesario incrementar la flexibilidad del Barniz 630 añadiendo el aditivo flexible para plásticos (P100-2020). Ver FT G401.

REDUCCIÓN DE NIVELES DE BRILLO

Se pueden utilizar las siguientes relaciones de mezcla con P565-554 Agente Mateante para obtener distintos niveles de brillo.

Nivel de brillo	P190-630	P565-554
Semi-brillo	2 partes (67%)	1 parte (33%)
Cáscara de huevo	3 partes (60%)	2 partes (40%)
Mate	1 parte (50%)	1 parte (50%)

Estas mezclas deben catalizarse y diluirse en la misma relación que el standard P190-630. Cuando se requiera pintar superficies plásticas consultar la ficha técnica correspondiente.

Para más información diríjase a:

PPG Industries Argentina S.A.

Azcúenaga 3634 / 50
(B1672AQD) Villa Lynch
Partido de Gral. San Martín
Buenos Aires – Argentina
Tel: 4724 – 5500
Fax: 4724 – 5599
0800 – 444 – AUTO (2886)

Nexa Autocolor es marca registrada de **PPG Industries, Inc**