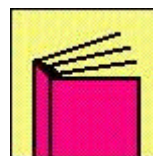


MASTER INTERNACIONAL

SÓLO PARA USO PROFESIONAL



J0320

Fecha de publicación: Mayo 1997
Reemplaza: A313

Barniz 2K MS P190-596

PRODUCTOS

P190-596	Barniz 2K MS
P210-796/-798/-828/-847	Endurecedores 2K MS
P210-832	Endurecedor Express 2K MS
P210-790	Endurecedor Express 2K
P850-1490/-1491/-1492 -1493/-1494/-1495	Disolventes 2K
P850-1377	Disolvente Extra-Lento 2K
P850-1401	Disolvente Integrador
P275-220	Catalizador de Secado Rápido 2K
P565-554	2K Agente Matizante

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

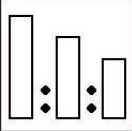
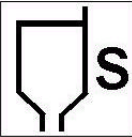
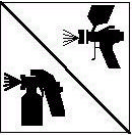


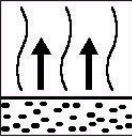

P190-596 es un barniz MS acrílico de dos componentes, muy versátil y de una gran calidad, el cual puede ser utilizado sobre todos los bicapas y tricapas 2K de **Nexa Autocolor™**. Ofrece un acabado fuerte y duradero, por lo que puede usarse en cualquier tipo de reparación. Se aplica junto con la gama de endurecedores MS, para proporcionar un espléndido brillo y apariencia a la vez que un gran cuerpo. Cuando se utilizan los endurecedores express, P210-832 y P210-790, se combina un rápido secado junto con un gran resultado, lo cual hace que los tiempos de proceso de las reparaciones se vean significativamente reducidos.

SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN

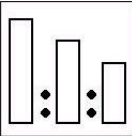
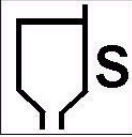
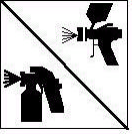


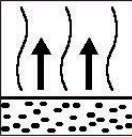

P190-596 sólo debe aplicarse sobre:

- Bicapa y tricapas de la línea P422- de 2K
- Bicapas y tricapas base agua de la Línea P965- de Aquabase™
- Bicapa de la línea P032-/P033-de Belco
- Pintura existente preparada y en buenas condiciones. La pintura existente debe ser primero matizada (ejemplo con Scotchbrite™ gris ultrafino y/o P562-100) y limpiada utilizando P850-14 o P850-1402 antes de la aplicación del barniz P190-596.

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

PROCESO ESTÁNDAR (Todas las reparaciones)		
Endurecedores	P210-796/-798/-828	P210-847 (Proceso a alta temperatura)
	P190-596 3 partes P210-796/-798/-828 1 parte * P850-2K Disolventes 0-5%	P190-596 3 partes P210-847 1 parte * P850-2K Disolventes 0-5%
	16-17 seg. DIN4 a 20°C (20-22 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C: 4 horas	16-17 seg. DIN4 a 20°C (20-22 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C: 4 horas
	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.4-1.8 mm Presión: 3.3-3.7 bar (50-55 psi)	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.4-1.8 mm Presión: 3.3-3.7 bar (50-55 psi)
	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.5-1.8mm Presión: 10 psi máx (Cabezal de aire)	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.5-1.8 mm Presión: 10 psi máx (Cabezal de aire)
	2 capas completas	2 capas completas
	5-10 min. entre capas No se necesita tiempo de evaporación antes del secado al horno.	5-10 min. entre capas No se necesita tiempo de evaporación antes del secado al horno.
	Secar al horno a temperatura del metal : 70°C 20 min. 60°C 30 min. 50°C 60 min. En Servicio: Cuando se enfríe Secado al aire (20°C) : Sin polvo: 15 min. Manipulable: 6 horas En Servicio: 16 horas	Secar al horno a temperatura del metal : 70°C 30 min. 60°C 40 min. 50°C 60 min. En Servicio: Cuando se enfríe Secado al aire (35°C) : Sin polvo: 15 min. Manipulable: 6 horas En Servicio: 16 horas

* (Cuando se utilizan el P210-828 o P210-847 y las temperaturas están por encima de 35°C, debe añadirse hasta un 5% de Disolvente 2K P850-1377 2K)

PROCESO EXPRESS		
Endurecedores	P210-832 (Reparación de tamaño medio)	P210-790(Reparación de panel / reparación puntual)
	P190-596 3 partes P210-832 1 parte P850-2K Disolventes 0-5%	P190-596 2 partes P210-790 1 parte P850-2K Disolventes 0
	16-17 seg. DIN4 a 20°C (20-22 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C: 2 horas	15-16 seg. DIN4 a 20°C (18-20 seg. BSB4) Duración de la mezcla a 20°C: 2 horas
	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.5-1.8 mm Presión: 3.0-3.7 bar (45-55 psi)	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.5-1.8 mm Presión: 3.0-3.3 bar (45-50 psi)
	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.5-1.8mm Presión:10 psi máx (Cabezal de aire)	Boquilla de fluido: Pistola de gravedad: 1.3-1.6 mm Pistola de succión: 1.5-1.8mm Presión:10 psi máx (Cabezal de aire)
	2 capas completas	2 capas completas
	5-10 min. entre capas No se necesita tiempo de evaporación antes del secado al horno.	5-10 min. entre capas No se necesita tiempo de evaporación antes del secado al horno.
	Secar al horno a temperatura del metal : 60°C 20 min. 50°C 40 min. En Servicio: Cuando se enfríe Secado al aire (20°C) : Sin polvo: 10-15 min. Manipulable: 4 horas En Servicio: 12 horas	Secar al horno a temperatura del metal: 60°C 10 min. 50°C 20 min. En Servicio: Cuando se enfríe Secado al aire (20°C) : Sin polvo: 10 min. Manipulable: 2 horas En Servicio: 4 horas

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

PROCESO DE DIFUMINADO

Aplicar el barniz a todo el panel o hasta el límite de separación. Si se difumina el barniz, asegurarse de (a) cubrir el borde del bicapa y (b) sólo difuminar dentro de la superficie preparada. Cualquier resto de pintura debe disolverse aplicando P850-1401.

Para más detalles, ver la ficha técnica sobre el proceso de difuminado.

TINTADO

Ciertos colores bicapas necesitan un barniz tintado para conseguir el color especificado en la microficha. Cuando sea necesario, el barniz P190-596 puede ser utilizado como barniz tintable, añadiendo hasta un 20% de una gama limitada de tintes 2K, siguiendo la formulación de la microficha.

Ver la ficha técnica del proceso del barniz tintable 2K, para más detalles de cómo conseguir un buen ajuste de color cuando se necesita un barniz tintable. Cuando se usa un barniz tintado, se recomienda la aplicación de una capa final de barniz sin teñir, para conseguir una máxima durabilidad y proteger el color.

SELECCIÓN DEL ENDURECEDOR

Nexa Autocolor™ ofrece una gama de endurecedores que encajan en los requerimientos de rapidez y calidad necesarios para cada tipo y tamaño de reparación, bajo todas las condiciones.

P210-790- proporciona la vía de reparación más rápida para procesos pequeños (secado al aire o 10 minutos al horno a 60°C temperatura del metal).y también es ideal para ser utilizado en condiciones de temperatura frías (ejemplo: por debajo de 20°C).

P210-832 combina un secado acelerado (20 min. en horno a temperatura del metal de 60°C) con un acabado de máxima calidad en reparaciones de hasta medio vehículo. Este endurecedor es ideal para utilizar hasta 25°C.

P210-796 es recomendable para grandes áreas (por ejemplo: repintados) a temperaturas de hasta 25°C.

P210-798 debe utilizarse en lugar del P210-796 cuando la temperatura está entre los 25 y 30°C.

P210-828 debe usarse como alternativa al P210-798/847 entre los 28 - 33°C.

P210-847 debe utilizarse cuando la temperatura pase de los 32°C

UTILIZACIÓN DEL P275-220

Para aumentar el ratio de endurecimiento, debe añadirse el catalizador de endurecimiento rápido P275-220 en una proporción de 10 ml. a 0.5 litros de la pintura activada. La duración de la mezcla se verá reducida a 2-3 horas.

Nota: P275-220 no debe utilizarse junto con el P210-790 y a altas temperaturas (ejemplo: por encima de los 30°C) o en condiciones muy húmedas.

REPINTADO

1. Cuando se utilizan los siguientes productos P210-796, 798, 828, 832 o 847, el barniz es totalmente repintable después de los tiempos de "puesta en servicio" recomendados.

2. El curado muy rápido del P210-790 hace que se comporte de una forma diferente al estándar de los sistemas 2K. Cuando se utiliza con horno a baja temperatura, y es necesario repintar, el mejor momento es una hora después del horneado. Si se repinta después de este período, debe volver a colocarse la reparación dentro del horno durante 10 minutos o bien dejarla secar al aire durante 5 horas (a 20°C)

REDUCCIÓN DEL NIVEL DE BRILLO

El nivel de brillo del P190-596 puede reducirse añadiendo el Agente Matizante P565-554 de 2K, de acuerdo con la fórmula de color proporcionada en la microficha. Alternativamente, utilizar la siguiente guía:

Nivel de Brillo	P190-596-	P565-554
Semibrillo	2 partes (67%)	1 parte (33%)
Cáscara de huevo	3 partes (60%)	2 partes (40%)
Mate	1 parte (50%)	1 parte (50%)

Esta mezcla debe luego ser activada y diluida según el estándar general de la línea P190-596-. Cuando se necesita un acabado mate en la reparación de una pieza de plástico, ver entonces la ficha técnica referente al sistema de pintado de plásticos de **Nexa Autocolor™**.

NOTAS GENERALES DEL PROCESO**RECTIFICACIÓN Y PULIDO**

Normalmente no se necesita pulir, ya que el barniz P190-596 tienen un acabado con un brillo muy completo. De todas maneras, si hubiera algún problema de suciedad en la pintura, frotar con una lija P1200 o más fina, y luego pulir a mano o con pulidora, utilizando el producto P562-64. Para obtener una apariencia óptima, seguir con el P971-9. El pulido de 2K es más fácil entre 1 y 24 horas después de los tiempos de secado de "puesta en servicio".

PINTADO DE PLÁSTICOS

Utilizar el sistema de pintado de plásticos estándar de **Nexa Autocolor™** (ver ficha técnica).

OTROS PUNTOS A TENER EN CUENTA

1. Para una perfecta aplicación, asegúrese que la temperatura de la cabina de pintado y la temperatura de la pintura están por encima de los 20°C. Para conseguir mejores resultados, dejar que la temperatura de la pintura alcance la misma temperatura de la cabina antes de ser utilizada.
2. Cuando se utilizan productos de dos componentes, se recomienda limpiar la pistola inmediatamente después de ser utilizada.

Para más información, por favor contactar con:

Nexa Autocolor™

Servicio al Cliente y Equipo de Ventas
Pol. Ind. La Ferrería
Av. La Ferrería, esq. C/ Alimentación
08110 Montcada i Reixach

Tel: 93.565.00.00
Fax : 93.575.16.97

Nexa Autocolor™, Scotchbrite y Aquabase son marcas registradas.