

Revestimiento transparente resistente a manchas y rayones CERAMICLEAR®

EU-142SP

D8126



Descripción del producto:

D8126 CERAMICLEAR® es un revestimiento transparente de nanotecnología con alto contenido de sólidos resistente a manchas y rayones. Este revestimiento transparente fue creado específicamente para la reparación de automóviles Mercedes-Benz que tengan acabados originales de fábrica con PPG *CeramiClear*. D8126 tiene excelentes propiedades de cubrimiento que también reducen al mínimo las manchas visibles causadas al lavar y pulir el vehículo.

D8126 *CeramiClear* se formuló para cumplir con todos los límites de COV actuales y es adecuado para utilizarlo sobre color de capa base de ENVIROBASE® de alto rendimiento y color de capa base GLOBAL REFINISH SYSTEM™ BC.

Preparación del sustrato:



- Lave con agua y jabón todos los sustratos que se pintarán y en seguida aplique el limpiador PPG adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de aplicación.



- Lije en seco con papel lija grado de P800 a P1200 europeo o grado de 500 a 600 de EE. UU., o lije en seco con papel lija grado P600 a P800 europeo o 500 a 600 de EE. UU.



- Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de volver a limpiar con el limpiador PPG adecuado. Se recomienda usar un trapo humedecido con disolvente.

Productos requeridos

Endurecedor

D8226 Endurecedor *CeramiClear*

Revestimiento transparente resistente a manchas y rayones *CeramiClear*

EU-142SP

D8126

Proporciones de mezcla:



D8126 *CeramiClear*: 2 vols.
D8226 Endurecedor: 1 vol.

Vida útil:



1 hora a 20°C (68°F)

Aditivos:



Ninguno

Ajuste de la pistola:



Boquilla: De 1.3 a 1.5 mm o equivalente

Presión de rocío:



HVLP: 10 psi en el tapón de aire
En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola

Nota: Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola respecto a la presión del aire de entrada.

Número de capas:



Aplicar: 2 capas
1 capa mediana, luego una capa completa

Formación total de película seca por capa: De 1.0 a 1.5 mils
Formación máxima de película seca: 2.5 mils

Tiempos de secado:



Entre capas:
20°C (68°F) 5 minutos

Sin polvo:
20°C (68°F) 30 minutos

Para manipular:
20°C (68°F) 4 horas mínimo

Tiempo de encintado:
20 °C (68 °F) De 5 a 6 horas



Secado al aire:
20 °C (68 °F) 8 horas



Secado forzado*: Purga de 0 a 5 minutos
60 °C (140 °F) Horneado de 30 minutos* + 2 horas a temperatura ambiente



IR (Infrarrojo):
Onda media: 15 minutos
Onda corta: 9 minutos

Nota: Para lograr mejores resultados, D8126 se debe utilizar para la reparación de paneles completos.

**Los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.*

Revestimiento transparente resistente a manchas y rayones *CeramiClear*

EU-142SP

D8126

Segunda capa/ Recubrimiento:



Tiempo de recubrimiento/Nueva capa:

10 horas a 20 °C (68 °F) o 2 horas después del secado forzado y del enfriamiento.



Papel lija mojado:

P800-P1200 europeo / 500-600 de EE. UU.

Papel lija seco:

P600-P800 europeo / 400-500 de EE. UU.

Recubrir con:

Revestimientos finales de Uretano acrílico *Global Refinish System*, Concept DCC o ENVIROBASE® de alto rendimiento.

Pulido:



Después de 24 horas a 20 °C (68 °F), D8126 *CeramiClear* se puede pulir ligeramente con papel lija de grano 2000 y combinar con un compuesto Use una almohadilla de espuma con algún compuesto de corte menor para eliminar imperfecciones menores.

Mezcla:

La técnica de mezcla que se utiliza para D8126 CeramiClear es un "proceso de mezcla inversa". Siga las instrucciones a continuación para lograr los mejores resultados:

1. Preparación estándar: utilice grano 1000 en un DA y grano 1200 sobre mojado.
2. Después de terminar de reparar el color, aplique 1 capa húmeda de **SX840 Mezclador de Acabados Uniforme** fuera del borde del área donde se pretende aplicar la mezcla de revestimiento transparente. (ver nota)
3. Mezcle 1 parte de revestimiento transparente listo para rociar a 1 parte de **SX840** y aplique esta mezcla en el área donde se aplicó **SX840** en el paso 2.
4. Comenzando desde el área de mezcla y desplazándose hacia el panel, aplique dos capas sencillas de revestimiento transparente listo para rociar al resto del panel de reacabado.
5. Seque en horno o al aire y pula el área de mezcla con un compuesto fino para terminar la reparación.

Nota: Para lograr mejores resultados, D8126 se debe utilizar para la reparación de paneles completos.

Limpieza del equipo:

Después de cada uso, las pistolas para rociar, los tapones de la pistola, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente con un solvente general multiuso, diluyente de laca o diluyente DX.

Datos técnicos:

Combinaciones RTS

D8126 : D8226

Proporción de volumen	2 : 1
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente
COV real g/l	168
COV real lb/ gal de EE. UU.	1.40
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	240
COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.	2.00
Densidad g/l	1074
Densidad lb/ gal de EE. UU.	8.96
% de peso de volátiles	48.0
% de peso de agua	0.0
% de peso de exentos	32.3
% de volumen de agua	0.0
% de volumen de exentos	30.4
% de volumen de sólidos	49.8
% de peso de sólidos	52.0
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. a 1 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	799

Revestimiento transparente resistente a manchas y rayones *CeramiClear*

EU-142SP

D8126

Salud y seguridad:



- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende los mensajes de advertencia en las etiquetas y Hojas de Datos de Seguridad (SDS) de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los riesgos de todas sus partes.
- La manipulación y el uso inadecuados, por ejemplo, una técnica de rociado deficiente, controles de ingeniería inadecuados o la falta de equipo de protección personal (PPE) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios.
- Proporcione la ventilación adecuada para la salud y para controlar el riesgo de incendio.
- Siga la política de la empresa, las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las instrucciones del fabricante del respirador para elegir y usar la protección respiratoria adecuada. Asegúrese de que los empleados hayan recibido la capacitación adecuada sobre el uso seguro de respiradores conforme a los requisitos reglamentarios y de la empresa.
- Use el equipo de protección personal (PPE) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las MSDS.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las etiquetas.

Importante: El contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, lea los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla supondrá los mismos riesgos que los de todas sus partes. Utilizar una técnica de rociado inadecuada puede generar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios. Para usar un respirador, siga las instrucciones. Use protectores para la piel y los ojos. Respete todas las precauciones aplicables.

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE. UU. LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (514) 645-1320

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesionalmente capacitado que utilice el equipo apropiado y no se deben vender al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se respetan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocidas a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser considerados como representaciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado. PPG Industries no garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.

Acabado Automotriz PPG
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
888.310.4762

Búsquenos en Internet:
www.ppgrefinish.com



PPG Automotive Refinish
Bringing innovation to the surface.™

El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface*, *CeramiClear*, *Global Refinish System* y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



Revestimiento transparente resistente a manchas y rayones CeramiClear

Mezclar:



D8126 : **D8226 Endurecedor**
2 : 1

Endurecedor

D8226 Endurecedor CeramiClear

Aditivos:



Ninguno

Vida útil:



1 hora a 20°C (68°F)

Presión de aire:



HVLP:

En cumplimiento:

Boquilla:

10 psi en el tapón de aire

De 29 a 40 psi en la pistola

De 1.3 a 1.5 mm o equivalente

Aplicación:



Aplicar:

Entre capas:

1 capa mediana, luego una capa completa

5 minutos a 68°F (20°C)

Tiempos de secado:



Sin polvo:

Para manipular:

Tiempo de encendido:

30 minutos a 68°F (20°C)

4 horas a 20 °C (68 °F)

De 5 a 6 horas a 20°C (68°F)



Secado forzado:**

Purga de 0 a 5 minutos

30 minutos de horneado a 60 °C (140 °F) + 2 horas

a temperatura ambiente



IR (Infrarrojo):

Onda media:

Onda corta:

15 minutos

8 minutos



Pulido:

Después de 24 horas a 20 °C (68 °F), D8126 se puede pulir ligeramente y combinar con un compuesto



Segunda capa/
Recubrimiento:

2 horas después del secado forzado y de enfriarse o después de 10 horas a 20 °C (68 °F)



Papel lija mojado:

Papel lija seco:

P800-P1200 europeo / 500-600 de EE. UU.

P600-P800 europeo / 400-500 de EE. UU.

**Los tiempos de horneado calculados corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.