

Elaborado para usarse


**PDS N5.9.4**

Octubre de 2018

## AQUABASE PLUS<sup>®</sup> P190-6800 Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

P190-6800 Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos de AQUABASE<sup>®</sup> Plus es un revestimiento transparente de uretano de alta calidad desarrollado específicamente para usarse sobre las bases *Aquabase Plus*, NEXA AUTOCOLOR<sup>®</sup> y 2K<sup>®</sup>. Este revestimiento, que no tiene requisitos de horneado y cero secado por evaporación entre la aplicación de cada una de las capas, reduce considerablemente el tiempo del ciclo conservando la calidad y apariencia requeridas por los talleres de alta producción.

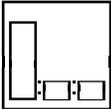
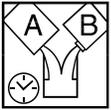
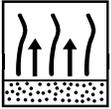
El revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos ha sido diseñado para usar en reparaciones de 1 a 4 paneles y ofrece tiempos de secado, pulido y secado al aire extremadamente rápidos sin sacrificar la durabilidad o apariencia.

Productos	
P190-6800	Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos
P210-6875/-6895	Endurecedores
P852-1683 / P850-1775	Diluyentes
SLV898	Retardador de bajo COV

**ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES**

# Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos

## PROCESOS

<p><b>PROPORCIÓN DE MEZCLA</b></p> 	<p><b>Capa transparente</b> P190-6800 4 partes  <b>Endurecedor</b> P210-6875/P210-6895 1 parte  <b>Disolvente*</b> P852-1683/P850-1775/SLV898 1 parte</p> <p>*La selección del disolvente dependerá de la temperatura y el tamaño del área de reparación. Para usar en temperaturas extremas de +35 °C/+95 °F, puede utilizarse SLV898 como sustituto hasta un máximo de una parte completa para los disolventes P852-1683 o P850-1775. Para obtener más información y conocer los datos de COV, consulte el boletín de productos OC-17 de ONECHOICE®. Consulte el software PAINTMANAGER™ para conocer los volúmenes exactos de mezcla por peso.</p>
<p><b>VIDA ÚTIL</b></p> 	<p>Con P852-1683: De 1 a 1½ horas a 21 °C (70 °F)                  Con P850-1775/SLV898: 2 horas a 21 °C (70 °F)</p> <p>Nota: La vida útil se acorta si aumentan las temperaturas.</p>
<p><b>PISTOLA DE ROCIADO Y PRESIÓN DE AIRE</b></p> 	<p><b>Boquilla:</b> De 1.3 a 1.5 mm  <b>Viscosidad de rociado:</b> De 12 a 14 segundos DIN4 a 21 °C (70 °F)  <b>HVLP:</b> Máximo 10 psi de presión en el tapón  <b>De conformidad:</b> De 29 a 40 psi en la pistola</p> <p>Para obtener los mejores resultados en general, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola sobre la presión óptima de entrada de aire.</p>
<p><b>APLICACIÓN</b></p> 	<p><b>Aplique:</b> 2 capas medianas húmedas</p> <p><b>Formación de película</b>                  Seca mínima: 2.0 milipulgadas                  Seca máxima: 3.0 milipulgadas                  Formación recomendada de película húmeda por capa: De 2.0 a 2.5 milipulgadas                  Formación de película seca por capa recomendada: De 1.0 a 1.5 milipulgadas</p>
<p><b>SECADO POR EVAPORACIÓN</b></p> 	<p>No requiere secado por evaporación entre capas</p>
<p><b>TIEMPOS DE SECADO</b></p> 	<p><b>Secado al aire:</b>                  Sin polvo: De 10 a 15 minutos a 21°C (70°F)                  Secado al aire para reensamblar: 1 hora a 21 °C (70 °F)                  Pulido: De 30 a 45 minutos a 21 °C (70 °F)</p> <p><b>Secado forzado:</b> N/A  <b>Infrarrojo:</b> N/A</p> <p>*Para la puesta en servicio a bajas temperaturas (por debajo de 16 °C/60 °F) o bajo inclemencias del clima, deje que P190-6800 se seque al aire durante 4 horas como mínimo a temperatura ambiente del taller (por encima de 16 °C/60 °F o más) u hornee durante 10 minutos a una temperatura de metal de 49 °C (120 °F) y deje enfriar durante una hora antes de poner en servicio.</p>

Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura superficial. Deberá dejarse un tiempo adicional durante el secado forzado para permitir que la superficie alcance la temperatura recomendada.

**ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES**

# Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos

## NOTAS GENERALES DEL PROCESO

### SUSTRATOS

P190-6800 HS Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos puede aplicarse sobre las bases solubles en agua *Aquabase Plus* y los colores de capa base de NEXA AUTOCOLOR® y 2K® después de dejar secar durante el tiempo requerido, sobre acabados originales del equipo limpios y preparados apropiadamente, y pinturas de acabado completamente curadas.

Se recomienda usar un trapo humedecido con disolvente.

### NOTAS DEL PROCESO

#### SELECCIÓN DE ENDURECEDOR

La selección del endurecedor y disolvente dependerá principalmente de la temperatura, pero también del movimiento del aire y el tamaño del área de reparación.

P210-6875	Endurecedor con alto contenido de sólidos: normal
P210-6895	Endurecedor con alto contenido de sólidos: lento
P852-1683	Reductor estándar acelerado
P850-1775	Reductor lento

Para obtener un desempeño óptimo, los sistemas de pintura no deben aplicarse fríos. Para obtener los mejores resultados, deje que transcurra el tiempo suficiente para que la pintura alcance una temperatura de 21 °C (70 °F).

### ADITIVOS OPCIONALES

#### Piezas flexibles

P100-2021                      Aditivo flexible de bajo COV                      De ¼ hasta ½ parte a un cuarto RTS

SLV814                      Flexibilizador universal                      De ¼ hasta ½ parte a un cuarto RTS

**Nota:** No es necesario usar P100-2021 en P190-6800, pero se recomienda. En piezas muy flexibles o bordes delanteros, agregar P100-2021 o SLV814 mejorará la flexibilidad general.

#### Eliminador de punteado

SLV73                      Fisheye Eliminator                      1 oz. por cuarto de RTS

### CAPACIDAD DE RECUBRIMIENTO

El revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos de producción P190-6800 se puede recubrir después de 2 a 3 horas de secado al aire a 21 °C (70 °F) o después de secado forzado durante 10 minutos a una temperatura de metal de 49 °C (120 °F) y enfriamiento durante una hora.

El revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos de producción P190-6800 se debe lijar antes de recubrir con imprimante, sellador o capa transparente.

### NOTAS DEL PROCESO

#### Difuminado:

Después de reparar por zonas, use el solvente mezclador de acabado uniforme SLV840 o SXA840 de ONECHOICE® y aplíquelo comenzando desde la parte externa de la zona de reparación avanzando hacia el centro del área reparada para desvanecer el borde de unión de la capa transparente.

### PULIDO

Las incrustaciones de polvo pequeñas se pueden eliminar después de los ciclos de secado al aire o forzado y de enfriamiento recomendados.

Lije con papel de grano P1500 o más fino y siga los procedimientos normales de pulido.

**ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES**

# Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos

## NOTAS GENERALES DEL PROCESO

### LIMPIEZA DEL EQUIPO

Use el solvente de limpieza aprobado.

Combinaciones RTS	P190-6800 : P210-68xx : P852-1683	P190-6800 : P210-68xx P850-1775	P190-6800 : P210-68xx : P852-1683 + P100-2021	P190-6800 : P210-68xx : P850-1775 + P100-2021
Proporción de volumen	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1 + 10%	4 : 1 : 1 : +10%
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente (flexionado)	Revestimiento transparente (flexionado)
COV real (g/l)	114-119	101-105	117-122	105-110
COV real (lb/gal)	0.95-0.99	0.84-0.88	0.98-1.02	0.88-0.92
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	229-249	210-228	226-238	211-221
COV reglamentario (lb/gal) (menos agua y exentos)	1.91-2.08	1.75-1.90	1.89-1.99	1.76-1.84
Densidad (g/l)	1078-1082	1104-1110	1085-1090	1110-1115
Densidad (lb/gal)	9.00-9.03	9.22-9.26	9.06-9.09	9.27-9.30
% de peso de volátiles	63.0-65.2	63.9-66.1	61.2-63.3	62.1-64.1
% de peso de agua	0.1	0.1	0.1	0.1
% de peso de exentos	52.4-54.6	54.7-56.9	50.4-52.3	52.5-54.5
% de volumen de agua	0.1	0.1	0.1	0.1
% de volumen de exentos	50.4-52.3	51.9-53.8	48.3-50.1	49.7-51.4
% de volumen de sólidos	34.2-36.3	34.1-36.2	36.0-37.9	36.0-37.9
% de peso de sólidos	34.8-37.0	33.9-36.1	36.7-38.8	35.9-37.9
Pies cuadrados Rendimiento en gal de EE.UU. a 1 milipulgada. por 100% de eficiencia de transferencia	548-582	546-581	577-608	577-608

### CUMPLIMIENTO DE COV

Para garantizar un mezclado exacto, el mejor rendimiento y el cumplimiento con COV:

- No agregue una cantidad adicional de endurecedor o disolvente ni modifique las proporciones de mezcla recomendadas.
- No utilice endurecedores o disolventes que no estén especificados en el proceso resumido en este documento.

# Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos

## SALUD Y SEGURIDAD

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.

- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entienda los mensajes de advertencia en las etiquetas y las 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 (EPP) 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 (SDS) 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 (EPP) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las SDS.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

## 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 que se indican 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 se deben interpretar como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.

Para mayor información, póngase en contacto con:  
 Nexa Autocolor - EE. UU.  
 19699 Progress Drive  
 Strongsville, OH 44149

Nexa Autocolor - Canadá  
 2301 Royal Windsor Drive Unit #6  
 Mississauga, Ontario L5J 1K5

