



# PDS N6.3.1 SP

Abril 2017

## NEXA AUTOCOLOR® 2K® P190-6330 - Revestimiento transparente de producción y alto contenido de sólidos

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El revestimiento transparente de producción y alto contenido de sólidos P190-6330 de NEXA AUTOCOLOR® 2K® es un revestimiento transparente de uretano acrílico de primera calidad formulado específicamente para cumplir las exigencias de los centros de reparación de colisiones de alta producción de la actualidad. Con ciclos más cortos, el revestimiento transparente de producción y alto contenido de sólidos mejora el rendimiento y la productividad en el taller y, a su vez, mantiene una acabado de primera calidad.

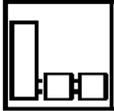
- *Fácil aplicación = resultados consistentes*
- *Ciclos más cortos = mayor productividad*
- *Sistema de revestimiento transparentes HS = ahorro en mano de obra y materiales*

Productos	
P190-6330	Revestimiento transparente de producción y alto contenido de sólidos
P210-6270/-6285/-6295	Endurecedores 2K
P850-1692/-1693/-1694/-1695	Disolventes
P273-1086	Evita el punteado

**ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES**

# Revestimiento transparente de producción y alto contenido de sólidos

## PROCESO

<b>PROPORCIÓN DE MEZCLA</b> 	<b>P190-6330</b> Revestimiento transparente de producción y alto contenido de sólidos 3 partes <b>P210-62xx</b> Endurecedor 1 parte <b>P850-169x</b> Disolvente 1 parte
<b>VIDA ÚTIL</b> 	<b>Vida útil para rociado:</b> De 3 a 4 horas a 21 °C (70 °F) <b>Viscosidad:</b> De 12 a 14 segundos DIN 4 a 21 °C (70 °F)
<b>PISTOLA DE ROCIADO Y PRESIÓN DE AIRE</b> 	<b>Boquilla:</b> De 1.4 a 1.8 mm <b>HVLP:</b> Presión en el tapón de 10 PSI <b>En cumplimiento:</b> De 29 a 40 PSI en la pistola  Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola sobre la presión óptima de entrada de aire.
<b>APLICACIÓN</b> 	<b>Aplicar:</b> 2 capas medianas húmedas <b>Formación de película seca total:</b> De 2.4 a 2.6 milipulgadas
<b>SECADO POR EVAPORACIÓN</b> 	<b>Entre capas:</b> De 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)
<b>TIEMPOS DE SECADO</b>  	<b>Secado al aire:</b> <b>Sin polvo:</b> De 45 a 60 minutos a 21 °C (70 °F) <b>Para manipular:</b> De 4 a 5 horas a 21 °C (70 °F) <b>Tiempo de encintado:</b> De 7 a 9 horas a 21 °C (70 °F) <b>Secado al aire:</b> 9 horas a 21 °C (70 °F)  <b>Secado forzado:</b> <b>Con P210-6270</b> 10 minutos a 60 °C (140 °F) <b>Con P210-6285</b> 15 minutos a 60 °C (140 °F) <b>Con P210-6295</b> 20 minutos a 60 °C (140 °F)  <b>Nota:</b> No se necesita purgar antes del secado forzado.

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

**ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES**

# Revestimiento transparente de producción y alto contenido de sólidos

## NOTAS GENERALES DEL PROCESO

### SUSTRATOS

El Revestimiento transparente P190-6330 de producción y alto contenido de sólidos se puede aplicar sobre el color de capa base *Nexa Autocolor 2K* y acabados de fábrica limpios y preparados apropiadamente.

Cuando se usa sobre sustratos de plástico, consulte el documento "Proceso de pintura de plásticos" (PDS N7.1).

### NOTAS DEL PROCESO

#### SELECCIÓN DE ENDURECEDOR Y DISOLVENTE

La selección del endurecedor y disolvente dependerá principalmente de la temperatura, pero también del movimiento del aire y el tamaño del área de reparación. Consulte la siguiente guía de selección para conocer los endurecedores correctos y el boletín técnico ABPTS010 Guía de disolventes Nexa para determinar el disolvente correcto que debe usar en su trabajo.

P210-6270	Endurecedor - Temperaturas bajas de 18 a 24 °C (65 a 75 °F)
P210-6285	Endurecedor - Temperaturas medias de 21 a 26 °C (70 a 80 °F)
P210-6295	Endurecedor - Temperaturas altas de 27 a 35 °C (80 a 95 °F)
P850-1692	Disolvente: Temperatura baja
P850-1693	Disolvente: Temperatura media
P850-1694	Disolvente: Temperatura alta
P850-1695	Disolvente: Temperatura muy alta

Revestimiento transparente P190-6330 RTS		Proporción de mezcla por peso (acumulativo en gramos)				
Producto		Proporción	½ pinta (236 ml)	1 pinta (473 ml)	1 cuartos de galón (946 ml)	2 cuartos de galón (1.89 litros)
Revestimiento transparente	P190-6330	3	136.2	272.4	544.8	1089.6
Endurecedor	P210-62xx	1	187.2	374.5	749.0	1498.0
Disolvente	P210-169x	1	225.8	451.6	903.2	1806.4

**Nota:** Estos pesos producirán aproximadamente 97.5% del volumen establecido para permitir la mezcla. Si se requiere una cantidad exacta de un cuarto de galón, pinta, media pinta, etc., multiplique el peso por 1.025.

Para una aplicación óptima, estos sistemas de pintura no deben aplicarse en frío. Se obtendrán mejores resultados dejando que transcurra un tiempo adecuado para que la pintura alcance los 21 °C (70 °F).

Para mezclar el revestimiento transparente P190-6330 de producción y alto contenido de sólidos, consulte el documento PDS N7.3 Técnicas de mezclado.

En caso de que aparezcan burbujas, agregue el contenido de 1 a 2 tapas de P273-1086 "Eliminador de burbujas" a 1 cuarto de P190-6330 listo para usar.

### CAPACIDAD DE RECUBRIMIENTO

El revestimiento transparente P190-6330 de producción y alto contenido de sólidos, cuando se usa con los endurecedores P210-6270, P210-6285 o P210-6295, puede recubrirse por completo después de 6 horas de secado al aire a 21 °C (70 °F).

Cuando el secado es forzado, el P190-6330 puede recubrirse por completo después de enfriarse.

**ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES**

# Revestimiento transparente de producción y alto contenido de sólidos

## NOTAS GENERALES DEL PROCESO

### PULIDO

Generalmente no se necesita pulir. Por el contrario, si necesita pulirse para eliminar incrustaciones de polvo pequeñas, lije con papel de lija P1500 y siga los procedimientos regulares de pulido.

### LIMPIEZA DEL EQUIPO

Disolvente de limpieza PPG aprobado

### Combinaciones RTS

	<b>P190-6330 : P210-62xx : P850-169x</b>
Proporción de volumen	3 : 1 : 1
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente (varias etapas)
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	463-465
COV reglamentario (lb/gal) (menos agua y exentos)	3.86-3.88
% de volumen de sólidos	41.0
% de peso de sólidos	48.0-48.1
Rendimiento en pies <sup>2</sup> /gal de EE. UU. a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia	658

### CONFORMIDAD CON 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.

### 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 (PPE) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios.
- Permita una 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 (PPE) 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 deben ser interpretados 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