

DC8115 / DC8117

El sistema premium de capa transparente mate y semibrillante de DELTRON® NXT™ consiste en dos capas transparentes versátiles de uretano acrílico 2K diseñadas para reproducir una gama de niveles de bajo brillo, incluyendo las reparaciones especializadas de vehículos originalmente acabados con una capa transparente de bajo brillo sobre un sistema de color de capa base de una o varias etapas. Para permitir las variaciones normales en el brillo debido al color, modelo, ubicación o reparación en el vehículo, etc., puede variarse la mezcla real de los dos revestimientos transparentes para igualar el color del vehículo a reparar.

El DC8115 o DC8117 o mezclas de ambos se pueden utilizar sobre plásticos rígidos sin necesidad de aditivos especiales. Está diseñado para usarse sobre la capa base *Deltron NXT* (consulte la hoja de datos P251) y la capa base ENVIROBASE® (EB143) de Alto Rendimiento.



Características y beneficios

- Fácil aplicación
- Alto contenido de sólidos
- Eficiencia excelente

Superficies compatibles

DC8115/DC8117 se puede aplicar sobre:

- Capa base *Deltron NXT* (NXT)
- Capa base *Envirobase* de Alto Rendimiento (EHP)

Productos requeridos

Endurecedor

Endurecedor con alto contenido de sólidos DCH8239

Diluyentes

Disolvente medio DT1575 (18-25 °C [65-77 °F])
Disolvente lento DT1585 (25-32.2 °C [77-90 °F])
Acetona

Preparación de la superficie:



- Cuando se enciente una reparación, se debe tener cuidado de reducir el contacto directo de la cinta adhesiva con el acabado mate original. Cuando sea necesario utilizar la cinta de enmascarar directamente sobre el acabado original, debe removerse antes de hornear, para evitar que se marque de forma permanente sobre el acabado original, que podría no recuperarse.
- Las capas transparentes DC8115/DC8117 deben aplicarse sobre una capa base limpia y libre de polvo. Se recomienda usar trapo humedecido con disolvente después de que la capa base haya secado.
- Se debe tener cuidado de evitar la presencia de suciedad en todo momento. Después de la aplicación de la capa final del revestimiento transparente es imposible eliminar la presencia de suciedad atrapada en los acabados mate o de bajo brillo.
- En todos los casos, lave con agua y jabón las superficies que deben pintarse y aplique en seguida el limpiador de sustratos de PPG adecuado. Asegúrese de que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de aplicación.
- Lije en mojado 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 400 a 500 de EE. UU.
- Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de volver a limpiar con el limpiador de sustratos PPG adecuado. Se recomienda utilizar un trapo humedecido con disolvente.

Proporción de mezcla y Vida útil:



Proporción de mezcla para regla nacional:

Transparente DC8115/DC8117 : Endurecedor DCH8239 : Diluyente DT15XX
 3 : 1 : 1 ½

Proporción de mezcla para mercados en cumplimiento :

Transparente DC8115/DC8117 : Endurecedor DCH8239 : Diluyente DT15XX : Acetona

Temperatura Estandar 3 : 1 : ½ DT1585 : 1½

Condiciones (menos de 29.4 °C (85°F))

Temperatura Alta 3 : 1 : ½ DT1595 : 1½

Condiciones (más de 29.4°C (85°F))

Nota: La proporción en volumen que se indica arriba es como referencia; sin embargo, es importante asegurar que la mezcla de acabados de capa transparente mate sea precisa y que se pueda replicar, debiendo hacerse por peso con el uso de una báscula. Para confirmar la igualación del color y el nivel de brillo se recomienda pulverizar un panel de pruebas antes de pulverizar el vehículo. Los niveles mate FC01-FC05 aparecerán con las fórmulas de color que requieren un acabado de bajo brillo. Todos los volúmenes de mezcla por peso para estas fórmulas se pueden encontrar en PAINTMANAGER®.



Vida útil: 1-2 horas a 20 °C (68 °F) (dependiendo del diluyente)

Proporción de mezcla:

Las capas transparentes D8115 o D8117 se pueden usar de manera individual o combinadas para obtener cinco diferentes niveles de brillo. Vea la tabla de abajo para los % de combinaciones.

	FC01 = Liso Acabado mate total de carrocería de <i>Lamborghini</i>	FC02 = Mate	FC03 = Porcelana translúcida Acabados mate total de carrocerías de <i>Mercedes Benz</i> , <i>Smart</i> , <i>BMW®</i> , <i>Fiat</i>	FC04 = Satinado	FC05 = Semibrillante Revestimiento de carrocería baja de <i>Mercedes-Benz</i> antiguo
% de brillo	0-10.0%	10.1-20.0%	20.1-30.0%	30.1-45.0%	45.1-60%
DC8115 %	100	85	70	40	0
DC8117 %	0	15	30	60	100

Aditivos:



Ninguno

Nota: Los revestimientos transparentes para acabados mate se pueden aplicar sin necesidad de adicionar un flexibilizador.

Presión del aire y ajuste de la pistola para rociar:



HVLP: 0.7 Kg/cm² (10 psi) en el tapón de aire

En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola

Ajuste de la pistola: 1.2 a 14 mm o equivalente

Viscosidad de rociado: 15 segundos Din4 a 20 °C (68 °F)

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

Proceso de aplicación:



Es altamente recomendable la preparación de paneles de prueba de colores para verificar el color y número de capas de revestimiento transparente necesarias para obtener el efecto mate adecuado. Algunas veces el acabado mate original se vuelve menos mate debido al clima y a los procedimientos de limpieza utilizados por los propietarios de los autos. D8115/D8117 se pueden usar de manera individual o combinados para obtener cinco diferentes niveles de brillo.

Notas: En colores mate no es posible aplicar un proceso de difuminado.

La capa transparente puede pulirse para eliminar las inclusiones menores de polvo después del tiempo de evaporación entre las capas que se enumeran abajo. Cualquier pulido debe completarse antes de aplicar la capa final de la capa transparente de brillo reducido. No es posible la eliminación de suciedad del acabado final de bajo brillo.

Aplique: 1 capa completa

Dejar secar hasta obtener apariencia mate completa y uniforme

1 capa completa e inmediatamente una capa cruzada más ligera (½ capa)

Dejar secar hasta obtener apariencia mate completa antes de entrar al horno.

Sistema premium de capa transparente mate y semibrillante

Deltron NXT DC8115/DC8117

P-252

Tiempos de secado:



Entre capas: 10-13 minutos a 20 °C (68 °F)
Sin polvo: 45 minutos a 20 °C (68 °F)
Seco para manipular: 12-16 horas a 20 °C (68 °F)
Tiempo de encintado: 23-26 horas a 20 °C (68 °F)



Secado al aire: 8 horas a 20 °C (68 °F)



Secado forzado: * De 15 a 30 minutos de purga para asegurar que la capa transparente sea completamente mate antes de hornear
 40 minutos a 60 °C (140 °F)



IR (infrarrojo): **Onda media:** 15-20 minutos
Onda corta: 8-15 minutos



*Nota: Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Durante el secado forzado, se debe esperar más tiempo para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Segunda mano/ Recubrimiento:



Tiempo para aplicación de otra capa: 16 horas a 20 °C (68 °F) o después del secado forzado y del enfriamiento.

Se debe lijar antes de recubrir con imprimante, color o capa transparente.



Lija de grado húmedo: P800-P1200 europeo / 500-600 de EE. UU.
Papel lija seco: P600-P800 europeo / 400-500 de EE. UU.

Los tiempos de recubrimiento serán más prolongados a temperaturas menores.

Limpieza del equipo:

Las pistolas para rociar, los tapones de las pistolas, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente después de cada uso con cualquier solvente multiuso PPG apropiado.

Directrices de rendimiento:

Los niveles de brillo obtenidos con este revestimiento transparente dependen del espesor de la película y de la aplicación. Un bajo espesor de película y aplicación seca proporcionarán un menor nivel de brillo. Un alto espesor de película y aplicación más húmeda proporcionarán un mayor nivel de brillo. Se recomienda que las capas transparentes DC8115/DC8117 solamente se utilicen para la reparación de paneles completos.

Datos técnicos:

Formación de película seca total:

Mínimo: 2.0 milipulgadas

Máximo: 2.5 milipulgadas

Formación de película húmeda por capa recomendada: 2.1-3.1 milipulgadas

Formación de película seca por capa recomendada: 1.0-1.25 milipulgadas

Combinaciones RTS:

	DC8115 : DCH8239 : DT15XX	DC8115 / DC8117 : DCH8239 : DT15XX	DC8117 : DCH8239 : DT15XX
Proporción de volumen	3: 1: 1½	3: 1: 1½	3: 1: 1½
COV real (g/l)	401-403	404	409
COV real (lb/ gal de EE. UU.)	3,35-3,36	3.37	3.41
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (g/l)	533-534	536	542-543
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (lb/ gal de EE. UU.)	4.45-4.46	4.47	4,52-4,53
Densidad (g/l)	967-968	964	955-956
Densidad (lb/ gal de EE. UU.)	8,07-8,08	8,04	7,97-7,98
% de peso de sólidos	38-38,1	37,6	36,6
% de volumen de sólidos	29,5	29,3	28,8
Pies cuadrados Rendimiento a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia	473	470	462

Cuidado general y mantenimiento de los acabados mate:

La siguiente guía sobre cuidado y limpieza de vehículos con acabado mate está dirigida al propietario del auto y aplica tanto para las capas de acabado originales como para la reparación del acabado. Se debe tener especial cuidado con los acabados mate para mantener un efecto mate uniforme original. Consulte a continuación la guía para el propietario del auto sobre el mantenimiento del efecto mata uniforme a través del tiempo.

Los acabados mate/de bajo brillo se pueden marcar relativamente fácil con la manipulación y el uso diarios (la apertura de las puertas, el capó y la tapa de la cajuela; el roce de zapatos al entrar o salir del vehículo, etc.). Se debe tener cuidado con estas acciones, pues pueden marcar o cambiar el efecto mate.

Se debe tener cuidado de evitar el derrame de combustible sobre los acabados mate/bajo brillo. Los derrames de combustible deben limpiarse lo antes posible siguiendo la guía de lavado a continuación para evitar daños permanentes o alteración en el efecto de bajo brillo.

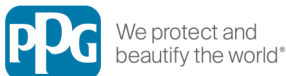
1. Con el fin de mantener el efecto mate en la superficie, **debe** evitarse la utilización de limpiadores de pintura, abrasivos o pulidores y ceras pulidoras. El vehículo **no** se debe pulir.
2. El pulido provocará una mayor falta de uniformidad en el efecto de brillo.
3. Limpiar con materiales no adecuados puede alterar el efecto mate (generalmente aumentando el brillo).
4. Se debe evitar el autolavado. El mejor procedimiento de lavado es a mano, con una esponja y jabón suaves y mucha agua. El lavado frecuente del auto durante un lapso puede provocar aumento e inconsistencia en los niveles de brillo de un panel de auto. También debe evitarse el lavado bajo los rayos directos del sol.
5. Los insectos y desechos de aves se deben remover inmediatamente. Estos residuos se deben remojar para suavizarlos o remover cuidadosamente con un equipo de limpieza a alta presión. En caso de residuos fuertemente adheridos, antes del lavado se debe usar un aerosol para remover insectos.
6. Cuando se utilice cualquier tipo de líquidos limpiadores con una esponja o paño suave, es esencial no aplicar presión o tallar el acabado mate. Se debe pasar un trapo suave con atomizador. Aplicar presión alterará el efecto mate y dará como resultado un aspecto sin uniformidad.

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) 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 pulverización 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 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 solo sugerencias y no se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, resultados, idoneidad para cualquier uso, y PPG Industries no garantiza que se esté libre de infracciones de patentes al usar cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.



PPG Automotive Refinish
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



El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *Deltron*, *Envirobase* y *OneChoice* son marcas registradas, y *Deltron NXT* es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc. Todas las marcas comerciales de terceros pertenecen a sus respectivos propietarios. © 2025 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.