

PDS N5.9.4

Octubre de 2018

AQUABASE PLUS® P190-6800 Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos (Norma nacional)

Para mercados con normas nacionales

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

P190-6800 Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos de AQUABASE® Plus es un revestimiento transparente de uretano de alta calidad desarrollado específicamente para usarse sobre las bases *Aquabase Plus*, NEXA AUTOCOLOR® y 2K®. 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.

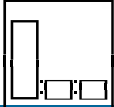
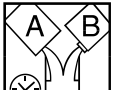


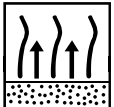

El revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos ha sido diseñado para usar en reparaciones de 1 a 4 paneles y ofrece tiempos de secado, pulido y secado al aire extremadamente rápidos sin sacrificar la durabilidad o apariencia.

Productos	
P190-6800	Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos
P210-6875/-6895	Endurecedores
P852-1683 / P850-1693/-1694/-1695/-1696	Diluyentes

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos

PROCESOS

PROPORCIÓN DE MEZCLA 	<table border="0"> <tr> <td>Capa transparente</td> <td>P190-6800</td> <td>4 partes</td> </tr> <tr> <td>Endurecedor</td> <td>P210-6875/-6895</td> <td>1 parte</td> </tr> <tr> <td>Disolvente*</td> <td>P852-1683 / P850-1693/4/5</td> <td>1 parte</td> </tr> </table> <p>*Thinner selection may be dependent on temperature and or size of repair. For use in extreme temperatures +95°F / +35°C, P850-1696 may be used as a replacement up to one full part for P852-1683 or P850-169x thinners. Refer to PAINTMANAGER™ program software for exact mix by weight volumes.</p>	Capa transparente	P190-6800	4 partes	Endurecedor	P210-6875/-6895	1 parte	Disolvente*	P852-1683 / P850-1693/4/5	1 parte			
Capa transparente	P190-6800	4 partes											
Endurecedor	P210-6875/-6895	1 parte											
Disolvente*	P852-1683 / P850-1693/4/5	1 parte											
VIDA ÚTIL 	<table border="0"> <tr> <td>Con P852-1683:</td> <td>De 1 a 1½ horas a 21 °C (70 °F)</td> </tr> <tr> <td>Con P850-169x</td> <td>2 horas a 21 °C (70 °F)</td> </tr> </table> <p>Nota: La vida útil se acorta si aumentan las temperaturas.</p>	Con P852-1683:	De 1 a 1½ horas a 21 °C (70 °F)	Con P850-169x	2 horas a 21 °C (70 °F)								
Con P852-1683:	De 1 a 1½ horas a 21 °C (70 °F)												
Con P850-169x	2 horas a 21 °C (70 °F)												
PISTOLA DE ROCIADO Y PRESIÓN DE AIRE 	<table border="0"> <tr> <td>Boquilla:</td> <td>De 1.3 a 1.5 mm</td> </tr> <tr> <td>Viscosidad de rociado:</td> <td>De 12 a 14 segundos DIN4 a 21 °C (70 °F)</td> </tr> <tr> <td>HVLP:</td> <td>Máximo 10 psi de presión en el tapón</td> </tr> <tr> <td>De conformidad:</td> <td>De 29 a 40 psi en la pistola</td> </tr> </table> <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>	Boquilla:	De 1.3 a 1.5 mm	Viscosidad de rociado:	De 12 a 14 segundos DIN4 a 21 °C (70 °F)	HVLP:	Máximo 10 psi de presión en el tapón	De conformidad:	De 29 a 40 psi en la pistola				
Boquilla:	De 1.3 a 1.5 mm												
Viscosidad de rociado:	De 12 a 14 segundos DIN4 a 21 °C (70 °F)												
HVLP:	Máximo 10 psi de presión en el tapón												
De conformidad:	De 29 a 40 psi en la pistola												
APLICACIÓN 	<table border="0"> <tr> <td>Aplique:</td> <td>2 capas medianas húmedas</td> </tr> <tr> <td>Formación de película</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Seca mínima:</td> <td>2.0 milipulgadas</td> </tr> <tr> <td>Seca máxima:</td> <td>3.0 milipulgadas</td> </tr> <tr> <td>Formación recomendada de película húmeda por capa:</td> <td>De 2.0 a 2.5 milipulgadas</td> </tr> <tr> <td>Formación de película seca por capa recomendada:</td> <td>De 1.0 a 1.5 milipulgadas</td> </tr> </table>	Aplique:	2 capas medianas húmedas	Formación de película		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
Aplique:	2 capas medianas húmedas												
Formación de película													
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												
SECADO POR EVAPORACIÓN 	<p>No requiere secado por evaporación entre capas</p>												
TIEMPOS DE SECADO 	<table border="0"> <tr> <td>Secado al aire:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Sin polvo:</td> <td>De 10 a 15 minutos a 21°C (70°F)</td> </tr> <tr> <td>Secado al aire para reensamblar:</td> <td>1 hora a 21 °C (70 °F)</td> </tr> <tr> <td>Pulido:</td> <td>De 30 a 45 minutos a 21 °C (70 °F)</td> </tr> <tr> <td>Secado forzado:</td> <td>N/A</td> </tr> <tr> <td>Infrarrojo:</td> <td>N/A</td> </tr> </table> <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>	Secado al aire:		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)	Secado forzado:	N/A	Infrarrojo:	N/A
Secado al aire:													
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)												
Secado forzado:	N/A												
Infrarrojo:	N/A												

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 Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos puede aplicarse sobre las bases solubles en agua *Aquabase Plus*, 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. Para conocer más información sobre cómo elegir el disolvente correcto consulte la guía del Endurecedor NR ABPTS010NR de *Nexa Autocolor* disponible en el sitio web de PPG.

P210-6875	Endurecedor con alto contenido de sólidos: normal
P210-6895	Endurecedor con alto contenido de sólidos: lento
P852-1683	Reductor estándar acelerado
P850-1693	Disolvente de temperatura media
P850-1694	Disolvente de temperatura alta
P850-1695	Disolvente de temperatura muy alta
P850-1696	Disolvente (Temperatura ultra alta)

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

P100-2020 Aditivo flexible De ¼ hasta ½ parte a un cuarto RTS

SL814 Flexibilizador universal De ¼ hasta ½ parte a un cuarto RTS

Nota: No es necesario usar P190-6800 en un aditivo flexible, pero se recomienda. En piezas muy flexibles o bordes delanteros, agregar P100-2020 o SL814 mejorará la flexibilidad general.

Eliminador de punteado

SL73 Eliminador de punteado, 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 hacia el centro del área reparada para desvanecer el borde de difuminado del revestimiento transparente.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Revestimiento transparente exprés con alto contenido de sólidos

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

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.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Use el solvente de limpieza aprobado.

Use el solvente de limpieza aprobado.	P190-6800 : P210-68xx : P852-1683	P190-6800 : P210-68xx : P850-169x	P190-6800 : P210-68xx : P852-1683 + P100-2020	P190-6800 : P210-68xx : P850-169x + P100-2020
Proporción de volumen	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1 + 10%	4 : 1 : 1 : 10%
Applicable Use Category	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente (flexionado)	Revestimiento transparente (flexionado)
COV real (g/l)	114-119	237-242	139-140	252-255
COV real (lb/gal)	0.95-0.99	1.98-2.02	1.16-1.17	2.10-2.13
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	229-249	367-383	256- 268	370-386
COV reglamentario (lb/gal) (menos agua y exentos)	1.91-2.08	3.06-3.20	2.14-2.24	3.09-3.22
% 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	36.7-39.2	37.1-39.2	39.0-41.3
Pies cuadrados Rendimiento en gal de EE.UU. a 1 milipulgada. por 100% de eficiencia de transferencia	548-582	547-581	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

