

HDP N5.2

Noviembre 2005

P420

ENGINE BAY COLOR ***(COLOR PARA COMPARTIMIENTO DE MOTOR)***

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El **P420-XXXX** es parte del nuevo Sistema de Reparación de Compartimiento de Motor ('Engine Bay Repair System'), diseñado para simplificar las reparaciones hechas en autos con un color específico de compartimiento de motor, y reproducir el aspecto original de fábrica.

Engine Bay Color es un acabado monocapa que provee un aspecto que reproduce exactamente el color original en áreas del compartimiento de motor, y puede aplicarse directamente a capas de cataforesis raspadas, y a áreas de metal desnudo con primario adherente. Esto elimina la necesidad de aplicar una subcapa y una capa de color al área interna, ahorrando así tiempo y materiales.

- **Elimina etapas = Tiempo de procesamiento reducido**
- **Exacta reproducción del color = Satisfacción del cliente**

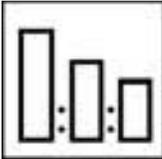
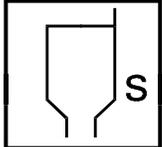
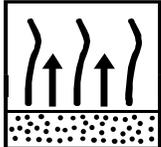
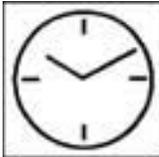
SISTEMA DE REPARACION PARA COMPARTIMIENTO DE MOTOR

PRODUCTOS

<i>P420-XXXX</i>	<i>Color para Compartimiento de Motor</i>
<i>P210-854</i>	<i>Endurecedor HS – Temperaturas Bajas y Medias</i>
<i>P210-856</i>	<i>Endurecedor HS – Temperaturas Medias</i>
<i>P210-857</i>	<i>Endurecedor HS – Temperaturas Altas</i>
<i>P850-1692</i>	<i>Thinner – Temperaturas Bajas</i>
<i>P850-1693</i>	<i>Thinner – Temperaturas Medias</i>
<i>P850-1694</i>	<i>Thinner – Temperaturas Altas</i>
<i>P850-1695</i>	<i>Thinner – Temperaturas muy Altas*</i>

ESTOS PRODUCTOS SON UNICAMENTE PARA PINTURA PROFESIONAL DE VEHICULOS AUTOMOTORES

PROCESO

<p>RELACION DE MEZCLA</p> 	<p>P420 – Color para Compartimiento de Motor 5 partes P210-85X 1 parte P850-16XX 2 partes Nota: no agregue Agente Mateante o Transparente para Esfumado al Color para Compartimiento de Motor.</p>
<p>VISCOSIDAD Y VIDA UTIL</p> 	<p>Viscosidad: 18-19 segundos DIN #4. Vida útil: 60-90 minutos @ 21 °C (70 °F) con P210-856/857 30-45 minutos @ 21 °C (70 °F) con P210-854</p>
<p>PISTOLA PULVERIZADORA Y PRESION DE AIRE</p> 	<p>Sifón: 1,4 – 1,8 mm (0,055" – 0,070") 45-55 psi en la pistola. Gravedad: 1,3 – 1,6 mm (0,050" – 0,063") 45-50 psi en la pistola. HVLP: 0,8 – 1,5 mm (0,031" – 0,059") Presión en la tapa: máx. 10 psi. Presión de fluido: 3-8 psi (copa presurizada) (HVLP: para saber la presión de entrada necesaria, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola).</p>
<p>APLICACIÓN</p> 	<p>Aplique 1 mano doble o 2 manos simples para alcanzar un espesor de película de 0,025 – 0,038 mm (1,0 – 1,5 mils)</p>
<p>TIEMPO DE EVAPORACIÓN</p> 	<p>5 minutos entre manos 15-20 minutos para aplicar el acabado 30-45 minutos para encintado 1 hora para manipulación</p>
<p>LIJADO</p> 	<p>Los Colores para Compartimiento de Motor no necesitan lijado ni acabado. Si el color del compartimiento de motor necesita repintado, o si se produce alguna inclusión de suciedad, puede llevarse a cabo un lijado ligero en húmedo / alisado, después de 15-20 minutos a 21 °C (70 °F), usando un papel de lija P1200 o más fino. Si se lo deja secar durante más de 6 horas o toda la noche, o si se lo somete a secado forzado, raspe la superficie ligeramente antes de repintar o aplicar el acabado.</p>
<p>TIEMPO DE SECADO</p> 	<p>Cuando use P210-854, seque al aire durante 6 horas @ 21 °C (70 °F), u hornee durante 20 minutos @ 60 °C (140 °F). Cuando use P210-856, seque al aire durante 8 horas @ 21 °C (70 °F), u hornee durante 30 minutos @ 60 °C (140 °F). Cuando use P210-857, seque al aire durante 12 horas @ 21 °C (70 °F), u hornee durante 40 minutos @ 60 °C (140 °F).</p>

SISTEMA DE REPARACION PARA COMPARTIMIENTO DE MOTOR

SUSTRATOS

Las pinturas de color del compartimiento del motor pueden aplicarse sobre:
Acabados de fábrica (en buenas condiciones) – después de la limpieza apropiada, desengrasado y lijado con P320-400 en seco o P400-500 en mojado.

Recubrimiento e-coat: Después de desengrasar, la pintura de color del compartimiento del motor puede aplicarse sobre las piezas de repuesto con recubrimiento e-coat del fabricante original del equipo sin necesidad de lijar.

Para obtener el mejor desempeño, las piezas exteriores deben ser talladas ligeramente y limpiadas antes de la aplicación de la pintura de color del compartimiento del motor.

Plásticos: Cuando se utiliza la pintura de color del compartimiento del motor como sellador sobre plásticos, debe agregarse un aditivo flexible P100-2020 en una proporción de 5:1 antes de activar y adelgazar.

Metal descubierto – después de desengrasar y lijar con grano P180 y aplicar imprimador decapante sin cromato, imprimador decapante de larga duración o imprimador decapante 1K.

Fibra de vidrio – después de desengrasar y lijar con P320-400 en seco o P400-500 en mojado.

NOTAS SOBRE EL PROCESO

Seleccione el color correcto para el compartimiento de motor usando los Muestrarios de colores (Abanicos) Engine Bay. Active y reduzca el color del compartimiento de motor, y aplíquelo directamente sobre el área de la reparación.

ELECCION DEL ENDURECEDOR / THINNER

La selección del endurecedor y del thinner dependerá fundamentalmente de la temperatura, pero también del movimiento del aire y del tamaño de la reparación. Consulte la Guía de Selección de Endurecedores y Thinners.

SISTEMA DE REPARACION PARA COMPARTIMIENTO DE MOTOR

LIMPIEZA DEL EQUIPAMIENTO

Solvente de limpieza aprobado.

ESPECIFICACIONES DE DESEMPEÑO 2K

Producto:	P420-XXXX	Color para Compartimiento de Motor
Categoría:	Acabado	
Compuestos orgánicos volátiles (VOC) en empaque:	406-434 g/L (3,38-3,62 libras/galón)	
Compuestos orgánicos volátiles (VOC) (Listo para Usar):	510-528 g/L (4,25-4,40 libras/galón)	
Sólidos en peso (Listo para Usar):	49 % - 55 %	
Sólidos en volumen (Listo para Usar):	32 % - 35 %	

Para obtener información adicional, por favor contacte con:

Nexa Autocolor-USA
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
(Estados Unidos de América)

Nexa Autocolor-Canada
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5
(Canadá)