

Sistema de Recubrimiento Transparente Mate y Semibrillante

EU-150SP



GLOBAL REFINISH
SYSTEM™

D8115 / D8117

Descripción del producto:

El Sistema de Recubrimiento Transparente Mate de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ consiste en dos recubrimientos transparentes versátiles de uretano acrílico 2K diseñados para reproducir una gama de niveles de brillo bajo, incluyendo las reparaciones especializadas de vehículos o áreas de los mismos que originalmente fueron acabados con un revestimiento transparente de bajo brillo sobre un sistema de color de una sola o de múltiples capas base (por ejemplo, el acabado mate del total de la carrocería del Lamborghini o del Mercedes Benz). Para permitir las variaciones normales en el brillo debido al color, modelo, ubicación de la reparación en el vehículo, etc., puede variarse la mezcla real de los dos revestimientos transparentes para igualar el color del vehículo a reparar.

El D8115 / D8117 o mezclas de ambos también se pueden utilizar sobre plásticos rígidos sin necesidad de aditivos especiales.

Los revestimientos transparentes *Global Refinish System* D8115 Mate y D8117 Semibrillante se crearon para utilizarlos sobre el color de capa base *Global Refinish System* BC (consulte la hoja de datos EU02), ENVIROBASE® de alto rendimiento (consulte la hoja de datos EB143) y las capas base para solventes DELTRON® DBC (consulte la hoja de datos P-175).

Preparación del sustrato:



- 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 adhesiva directamente sobre el acabado original, debe removerse antes de que se tenga una fuerte adherencia, para evitar que se marque de forma permanente el acabado original.
- Los revestimientos transparentes D8115 / D8117 deben aplicarse sobre una capa base limpia y libre de polvo. Se recomienda usar un paño antiestático 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 seco 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 500 a 600 de EE. UU.
- Lave los residuos del lijado y deje secar completamente antes de volver a limpiar con el limpiador PPG adecuado. Se recomienda usar un trapo humedecido con disolvente.

Productos requeridos

Endurecedor

D8239 Endurecedor lento con alto contenido de sólidos

Disolvente

D871 Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)

D872 Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)

DT885 Disolvente para temperatura cálida

DT895 Disolvente para temperatura alta

Sistema de Recubrimiento Transparente Mate y Semibrillante

EU-150SP

D8115 / D8117

Proporciones de mezcla:



D8115/D8117 Revestimiento transparente: 3 vols.
D8239 Endurecedor: 1 vol.
D871/D872/DT885/DT895 Disolventes: 1½ vols.

Nota: La proporción en volumen que se indica arriba es como referencia; sin embargo, es importante asegurar que la mezcla de acabados de revestimiento 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 rociar un panel de pruebas antes de rociar el vehículo.** Los niveles mate FC01-FC05 aparecerán con las fórmulas de color que requieren un acabado de bajo brillo. Todos los volúmenes de las mezclas por peso para estas fórmulas se pueden encontrar en PaintManager®.

Vida útil:



De 1 a 2 horas a 20 °C (68 °F) (dependiendo del disolvente)

Proporción de mezcla:

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

	FC01 = Liso	FC02 = Mate	FC03 = Porcelana translúcida	FC04 = Satinado	FC05 = Semibrillante
	Acabado mate de carrocería de Lamborghini		Acabados mate de carrocerías de Mercedes Benz, Smart, BMW, Fiat		Revestimiento de carrocería baja de Mercedes antiguo
Porcentaje de brillo	0-10.0%	10.1-20.0%	20.1-30.0%	30.1-45.0%	45.1-60.0%
D8115 %	100	85	70	40	0
D8117 %	0	15	30	60	100

Aditivos:



Ninguno

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

Ajuste de la pistola:



Boquilla: De 1.2 a 1.4 mm o equivalente
Viscosidad de rociado: 15 segundos DIN4 20 °C (68 °F)

Presión de rocío:

HVLP: 10 psi en el tapón de aire
En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola

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

Procedimiento 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. Los revestimientos transparentes D8115 o 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.

El revestimiento transparente se puede pulir para eliminar suciedad ligera existente después del tiempo de secado entre capas listadas más adelante. Se debe terminar cualquier pulido antes de la aplicación de la capa final de revestimiento transparente de brillo reducido. No es posible la eliminación de suciedad del acabado final de bajo brillo.

Aplicar:
1 capa completa
Dejar secar hasta obtener apariencia mate completa y
1 capa completa e inmediatamente una capa cruzada ligera (½ capa)
Dejar secar hasta obtener apariencia mate completa antes de entrar al horno.

Sistema de Recubrimiento Transparente Mate y Semibrillante

EU-150SP

D8115 / D8117

Tiempos de secado:



Entre capas: De 15 a 30 minutos para mejores resultados, deje secar el mate*
20 °C (68 °F)

- Es importante dejar secar por evaporación el revestimiento transparente completamente entre capas y antes del horneado para lograr una apariencia y nivel de brillo uniformes en toda el área. Los tiempos reales de secado por evaporación dependerán de la combinación de endurecedor o disolvente y temperatura que se necesite para lograr el efecto del brillo correcto, pero podría ser entre 15 y 45 minutos.



Sin polvo: 45 minutos
20 °C (68 °F)

Para manipular: 12 a 16 horas
20 °C (68 °F)

Tiempo de encintado: 12 a 16 horas
20 °C (68 °F)

Secado al aire: 24 horas para curado total
20 °C (68 °F)



Secado forzado*: Tiempo de purga de 15 a 30 minutos para asegurar que el revestimiento transparente quede completamente mate antes del horneado
60 °C (140 °F) Horneado durante 40 minutos*



IR (Infrarrojo):
Onda media: De 15 a 20 minutos
Onda corta: De 8 a 15 minutos

*Los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Segunda capa/ Recubrimiento:



Tiempo de recubrimiento/ Nueva capa: 12 horas a 20 °C (68 °F) o después del secado forzado y del enfriamiento.



Papel lija mojado:
Papel lija seco:

Para asegurar la correcta adherencia, deberá lijarse antes de aplicar otra capa
P800-P1200 europeo / 500-600 de EE. UU.
P600-P800 europeo / 400-500 de EE. UU.



Recubrir con: Capa base de alto rendimiento *Envirobase* o capa base *Global Refinish System BC* o capa base *Deltron DBC*.

Los tiempos de recubrimiento serán más prolongados a temperaturas menores.

Lineamientos 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 los revestimientos transparentes D8115/D8117 solamente se utilicen para la reparación de paneles completos.

Sistema de Recubrimiento Transparente Mate y Semibrillante

EU-150SP

D8115 / D8117

Cuidado y mantenimiento general de acabados mate:

La siguiente guía sobre Cuidado y mantenimiento de vehículos con acabado mate está dirigida al propietario del auto y aplica tanto para el equipo original 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/bajo brillo se pueden marcar de manera relativamente fácil con el manejo y el uso diario (apertura de puertas/capó/maletero, rozadura 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 abajo presentada, 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 y/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 ni frotar 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.

Datos técnicos:

Formación de película seca total:

Mínimo:	2.0 mils
Máximo:	2.5 mils
Formación de película húmeda por capa recomendada:	De 2.1 a 3.1 mils
Formación de película seca por capa recomendada:	De 1.0 a 1.25 mils

Limpieza del equipo:

Después de cada uso, las pistolas para rociar, los tapones de la pistola, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente con un solvente general multiuso, diluyente de laca o diluyente D87x.

Datos técnicos

Combinaciones RTS	D8115 : D8239 : D871/D872/ DT885/DT895	D8117 : D8239 : D871/D872/ DT885/DT895	D8115/D8117 : D8239 : D871/ D872/DT885/ DT895
Proporción de volumen	3 : 1 : 1½	3 : 1 : 1½	3 : 1 : 1½
Categoría de uso aplicable	Revestimiento especializado	Revestimiento especializado	Revestimiento especializado
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	574-578	574-578	574-578
COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.	4.79-4.82	4.79-4.82	4.79-4.82
% de volumen de sólidos	34.1	34.0	34.0-34.1
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. a 1 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	547	546	546-547

Sistema de Recubrimiento Transparente Mate y Semibrillante

EU-150SP

D8115 / D8117

Salud y seguridad:



- 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 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.
- 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 de Materiales (MSDS) 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 MSDS.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) 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 rociado 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 enumeradas 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 considerados como representaciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado. PPG Industries no garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.

Acabado Automotriz PPG
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

PPG Automotive Refinish
Bringing innovation to the surface.™



El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface*, *CeramiClear*, *Deltron*, *Global Refinish System*, *PaintManager* y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Sistema de Recubrimiento Transparente Mate y Semibrillante

Mezclar:



D811x : **D8239 Endurecedor** : **Disolvente serie D**
3 : **1** : **1½**

Endurecedor

D8239 Endurecedor lento con alto contenido de sólidos

Disolvente

D871 Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
 D872 Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
 DT885 Disolvente para temperatura cálida
 DT895 Disolvente para temperatura alta

Aditivos:



Ninguno

Vida útil:



De 1 a 2 horas a 20 °C (68 °F) dependiendo del disolvente

Presión de aire:



HVLP:

En cumplimiento:

Boquilla:

Viscosidad:

10 psi en el tapón de aire

De 29 a 40 psi en la pistola

De 1.2 a 1.4 mm o equivalente

15 segundos DIN4 20 °C (68 °F)

Aplicación:



Aplicar:

1 capa sencilla completa y secado hasta lograr un acabado mate y 1 capa sencilla y una capa cruzada ligera (½ capa)

Entre capas:

15 a 30 minutos a 68°F (20°C)

Tiempos de secado:



Sin polvo:

Para manipular:

Tiempo de encintado:

45 minutos a 68°F (20°C)

De 12 a 16 horas a 20°C (68°F)

De 12 a 16 horas a 20°C (68°F)



Secado forzado:**

Purga de 15 a 30 minutos

Horneado a 40 minutos a 60 °C (140 °F)



IR (Infrarrojo):

Onda media:

Onda corta:

De 15 a 20 minutos

De 8 a 15 minutos

Para asegurar la correcta adherencia, deberá lijarse antes de aplicar otra capa



Secado para recubrir o aplicar una nueva capa:

Después del secado forzado/enfriado o después de 12 hora a 68 °F (20 °C)



Papel lija mojado:

Papel lija seco:

P800-P1200 europeo / 500-600 de EE. UU.

P600-P800 europeo / 400-500 de EE. UU.

**Los tiempos de horneado calculados corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.