



PDS N5.9.8 SP

Junio de 2018

AQUABASE[®] PLUS Revestimiento transparente de producción P190-6920

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El revestimiento transparente de producción P190-6920 de AQUABASE[®] Plus está diseñado para usarse con la capa base a base de agua *Aquabase Plus*. El revestimiento de producción P190-6920, que ha sido optimizado para reparar un área hasta de 4 paneles, cumple las demandas de producción de los talleres de alto rendimiento al producir de manera consistente un acabado de primera con una retención excepcional de la imagen.

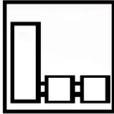
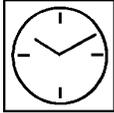
P190-6920 se fabrica con una resina de alto contenido de sólidos que reduce el consumo de material y de emisiones de COV y cumple con los requisitos de todos los mercados de acabados de Norteamérica.

Productos	
P190-6920	Revestimiento transparente de producción
P210-6975	Endurecedor de temperatura media
P850-6910/-6911/-6912/-6914 P850-1772/-1775	Disolventes
P100-2021	Aditivo flexible de bajo COV
SLV814	Flexibilizador universal
SLV73	Eliminador de punteado
SL93LV	Acelerador

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Revestimiento transparente de producción

PROCESO

PROPORCIÓN DE MEZCLA 	<p> P190-6920 Revestimiento transparente 3 partes P210-6975 Endurecedor 1 parte P850-691x Disolvente 1 parte P850-177x Disolvente </p> <p>P850-6914 es el retardador que se necesita en todos los mercados.</p>
VIDA ÚTIL 	<p> Vida útil para rociado: 45 minutos a 21 °C (70 °F) Viscosidad: De 14 a 15 segundos DIN 4 a 21 °C (70 °F) </p>
PISTOLA DE ROCIADO Y PRESIÓN DE AIRE 	<p> Boquilla: De 1.2 a 1.4 mm HVLP: Presión en el tapón de 10 PSI De conformidad: De 29 a 40 PSI en la pistola </p> <p>Nota: Consulte los datos de presión óptima de aire de entrada en las recomendaciones del fabricante de la pistola de rociado.</p>
APLICACIÓN 	<p> Aplicar: 2 capas medianas húmedas </p> <p> Formación de película: Seca mínima: 2.0 milipulgadas Seca máxima: 3.5 milipulgadas Formación recomendada de película húmeda por capa: 2.0 a 2.5 milipulgadas Formación recomendada de película seca por capa: De 1.0 a 1.5 milipulgadas </p>
SECADO POR EVAPORACIÓN 	<p> Entre capas: De 3 a 5 minutos </p>
TIEMPOS DE SECADO 	<p> Secado al aire: Sin polvo: De 30 a 35 minutos a 21 °C (70 °F) Secado al aire para reensamblar: De 1.5 a 2 horas a 21 °C (70 °F) </p> <p> Secado forzado: Horno: 20 minutos a 49 °C (120 °F) 15 minutos a 60 °C (140 °F) (Temperatura del metal) </p> <p> Tiempo de encintado: De 1.5 a 2.5 horas </p> <p> Infrarrojo: N/A </p>

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 de producción

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

SUSTRATOS

El revestimiento transparente de producción P190-6920 puede aplicarse sobre capas base *Aquabase Plus* a base de agua después de seguir los procedimientos de secado recomendados sobre acabados de equipos originales limpios y preparados apropiadamente y pinturas de acabado completamente curadas.

Se recomienda usar un paño antiestático SX1070.

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 Guía de selección de la página 5)

P210-6975	Endurecedor de temperatura media
P850-6910	Disolvente de temperatura baja
P850-6911	Disolvente de temperatura media
P850-6912	Disolvente de temperatura alta
P850-6914	Disolvente de temperatura alta y humedad
P850-1772	Reductor rápido
P850-1775	Reductor lento

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

P100-2021 Aditivo flexible de bajo COV ¼ hasta ½ parte por cuarto de galón de RTS

SLV814 Flexibilizador universal ¼ hasta ½ parte por cuarto de galón de RTS

Nota: No es necesario usar P100-2021 en P190-6920, pero se recomienda. En piezas muy flexibles o bordes delanteros, agregar P100-2021 o SLV814 mejorará la flexibilidad general.

Eliminador de punteado

SLV73 Eliminador de punteado 1 oz por cuarto de galón de RTS

Acelerador

SL93LV Accelerator 2 % a un cuarto de galón de RTS

CAPACIDAD DE RECUBRIMIENTO

El revestimiento transparente de producción P190-6920 se puede recubrir después de 2 a 4 horas de secado al aire a 21 °C (70 °F) o después de secado forzado durante 20 minutos a una temperatura de metal de 49 °C (120 °F) y enfriamiento durante una hora.

El revestimiento transparente de producción P190-6920 se debe lijar antes de recubrir con imprimante, sellador o capa transparente.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Revestimiento transparente de producción

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

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.

PULIDO

Las incrustaciones de polvo pequeñas se puede 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.

Combinaciones RTS

	P190-6920 : P210-6975 : P850-691x/ P850-177x	P190-6920 : P210-6975 : P850-691x/ P850-177x + SLV73	P190-6920 : P210-6975 : P850-691x/ P850-177x + SL93LV	P190-6920 : P210-6975 : P850-691x/ P850-177x + P100-2021/SLV814
Proporción de volumen	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 + 1 oz. / cuarto de galón de RTS	3 : 1 : 1 + 2%	3 : 1 : 1 + hasta ½ de parte
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente (flexionado)
COV real (g/l)	58-155	56-150	56-152	56-155
COV real (lb/gal)	0.48-1.29	0.47-1.25	0.47-1.27	0.47-1.29
COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)	114-248	114-249	113-249	114-247
COV reglamentario (lb/gal) (menos agua, menos exentos)	0.95-2.07	0.95-2.08	0.94-2.08	0.95-2.06
Densidad (g/l)	1117-1176	1119-1176	1121-1178	1123-1180
Densidad (lb/gal)	9.32 -9.81	9.34-9.81	9.36-9.83	9.37-9.85
% de peso de volátiles	56.0-58.3	57.1-59.6	57.0-59.2	55.1-59.8
% de peso de agua	0.0	0.0	0.0	0.0
% de peso de exentos	42.1-53.3	43.8-54.7	43.4-54.3	41.4-54.9
% de volumen de agua	0.0	0.0	0.0	0.0
% de volumen de exentos	37.6-49.1	39.4-50.6	38.8-50.1	36.9-50.5
% de volumen de sólidos	44.2	42.9	43.2-43.3	42.8-45.0
% de peso de sólidos	41.7-44.0	42.5-42.9	40.8-43.0	40.3-44.9
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. a 1 milipulgada por 100 % de eficiencia de transferencia	709	688	693-695	687-722

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.

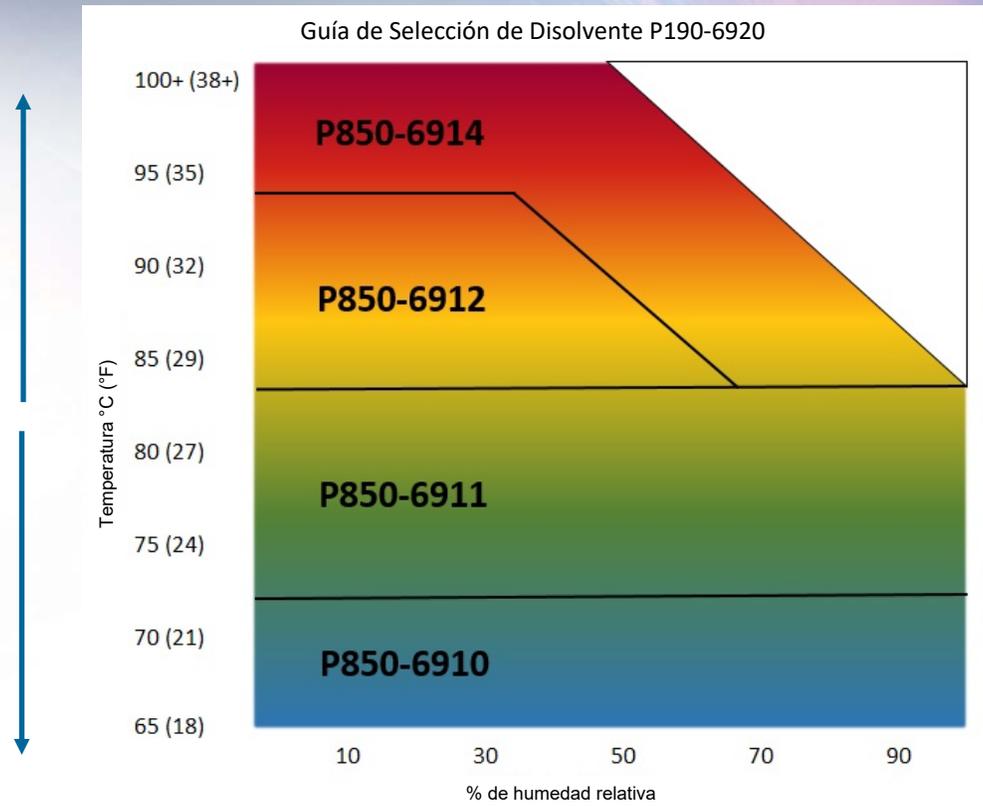
ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Revestimiento transparente de producción

Mayor movimiento de aire
Temperatura y humedad
(Más grande)

Humedad y flujo de aire promedio
De 12,000 a 24,000 CFM—HR del
30 % al 90 %

Menor movimiento de aire
Temperatura y humedad
(Más pequeña)



Para reparaciones de más de 3 paneles, se recomienda utilizar el disolvente para la mayor temperatura siguiente.

La temperatura, el flujo de aire, la humedad y el tamaño de la reparación afectarán la selección del disolvente.

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, a la vez 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

El logotipo de NEXA AUTOCOLOR®, Aquabase, PaintManager y OneChoice son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.
©2018 PPG Industries