



PDS N7.1 SP

Abril 2017

NEXA AUTOCOLOR® 2K® Proceso de pintura de plásticos

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

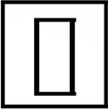
El proceso de pintura de plásticos de NEXA AUTOCOLOR® 2K® ofrece una gama completa de productos de alta calidad para pintar piezas plásticas nuevas o reparadas. El sistema ha sido ideado específicamente para funcionar con los productos de capa de fondo y capa final de *Nexa Autocolor*.

| Productos | |
|-----------|---|
| P273-1333 | Limpiador de plásticos |
| SWX350 | Prelimpiador a base de agua H2O-SO-CLEAN® |
| P273-1050 | Limpiador antiestático de plásticos |
| P572-2001 | Imprimador de adhesión para plásticos 1K |
| P100-2020 | Aditivo flexible para plásticos |
| P565-554 | Agente matificante |
| P565-768 | Base para texturas ásperas |

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Proceso de pintura de plásticos

PROCESO

| | |
|--|---|
| PROPORCIÓN DE MEZCLA  | General P572-2001 El promotor de adhesión para plásticos 1K se vende listo para aplicar |
| PISTOLA DE ROCIADO Y PRESIÓN DE AIRE  | Boquilla: De 1.3 a 1.5 mm HVLP: Máximo 10 psi de presión en el tapón En cumplimiento: De 29 a 40 PSI en la pistola Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola sobre la presión óptima de entrada de aire. |
| APLICACIÓN  | Aplicar: 1 capa doble o 2 capas sencillas |
| SECADO POR EVAPORACIÓN  | Entre capas: 2 minutos a 21 °C (70 °F) |
| TIEMPOS DE SECADO  | Seque al aire para aplicar el recubrimiento final: 10 minutos a 21 °C (70 °F) |

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Proceso de pintura de plásticos

Proceso de pintura de plásticos

PLÁSTICOS SIN IMPRIMAR

En el siguiente procedimiento se describe el método **recomendado** en los acabados de los repuestos plásticos sin imprimir en fábrica.

1. Lave la pieza con agua y jabón y enjuague.
2. Mezcle el limpiador de plásticos P273-1333 en una proporción de 1 : 1 con agua.
3. Humedezca una almohadilla abrasiva gris o más fina con la mezcla de limpieza anterior.
4. Con la almohadilla humedecida, limpie y raspe toda el área que se va a pintar.
5. Enjuague completamente con agua limpia. El agua debe cubrir (escurrir por) la superficie. Si el agua se agrupa formando gotas, repita el proceso.
6. Limpie toda la pieza con el prelimpiador a base de agua SWX350 H_2O -So-Clean para remover los residuos de la limpieza.
7. Con un paño sin pelusa, limpie toda el área que se va a pintar con limpiador antiestático P273-1050 y con remuévalo con otro paño sin pelusa. Verifique que la pieza esté completamente seca antes de aplicar el imprimador de adherencia para plásticos 1K P572-2001. Para obtener los mejores resultados, el proceso de acabado debe iniciar **1 hora** después de limpiar.
8. Aplique el imprimador de adherencia para plásticos 1K P572-2001 en toda el área que se va a pintar (consulte la sección “Proceso de imprimación de plásticos”).
9. Aplique sellador mojado sobre mojado o imprimador tapaporos de acuerdo con la proporción de mezcla y el proceso de aplicación que se recomienda para los plásticos en la hoja de datos 2K correspondiente de producto seleccionado.
10. No es necesario agregar un aditivo flexible en las capas base de color. Cuando se aplique una sola capa de color o revestimiento transparente, se necesita una proporción de 5 : 1* (20%) con aditivo flexible.

*En plásticos muy flexibles, tales como los alerones aerodinámicos de poliuretano, se necesitará una proporción de mezcla de 2 : 1 con un aditivo flexible. (Consulte las tablas “Pintura de plásticos flexibles” para obtener más información sobre imprimadores, sellantes, capas base y revestimientos finales con sus respectivas proporciones de mezcla que también pueden servir en el acabado de plásticos).

Proceso de pintura de plásticos

Proceso de pintura de plásticos

PLÁSTICOS IMPRIMADOS PREVIAMENTE

En el siguiente procedimiento se describe el método recomendado en los acabados de los repuestos plásticos imprimados previamente en fábrica.

1. Lave la pieza con agua y jabón y enjuague
2. Humedezca una almohadilla para pulir gris o más fina con prelimpiador a base de agua SWX350 *H₂O-So-Clean*.
3. Con la almohadilla mojada, limpie y raspe toda la superficie que se a pintar y tenga cuidado de no lijar el imprimador de fábrica.
4. Enjuague completamente con agua limpia.
5. Limpie toda la pieza con prelimpiador a base de agua SWX350 *H₂O-So-Clean* **NO** use limpiador antiestático P273-1050 ni imprimador de adhesión 1K P572-2001 sobre piezas imprimadas previamente. Verifique que la pieza esté completamente seca antes de aplicar sellador mojado sobre mojado o imprimador tapaporos.
6. Aplique sellador mojado sobre mojado o imprimador tapaporos y agregue aditivo flexible P100-2020 a una proporción de 5 : 1* (20%) y luego active y diluya esta mezcla con normalidad. (Para conocer la proporción de mezcla y el proceso de aplicación, consulte la hoja de datos 2K correspondiente del producto seleccionado).
7. **No es** necesario agregar un aditivo flexible en las capas base de color. Cuando se aplique una sola capa de color o revestimiento transparente, se necesita una proporción de 5 : 1* (20 %) con aditivo flexible.

*En plásticos muy flexibles, tales como los alerones aerodinámicos de poliuretano, se necesitará una proporción de mezcla de 2 : 1 con un aditivo flexible. (Consulte las tablas "Pintura de plásticos flexibles" para obtener más información sobre imprimadores, sellantes, capas base y revestimientos finales con sus respectivas proporciones de mezcla que también pueden servir en el acabado de plásticos).

RECUBRIMIENTO DE IMPRIMADORES DE PLÁSTICOS

Los imprimadores para plásticos o los plásticos imprimados previamente pueden recubrirse con pintura de una sola capa 2K P420 y capa base 2K P422.

Nota: Para lograr un rendimiento óptimo, aplique imprimador o sellador flexionado sobre imprimadores para plásticos de *Nexa Autocolor* o piezas plásticas imprimadas previamente antes de aplicar el revestimiento final.

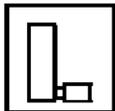
ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Proceso de pintura de plásticos

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

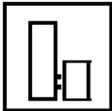
PINTURA DE PLÁSTICOS FLEXIBLES

Al pintar plásticos flexibles, se debe usar el aditivo flexible P100-2020 en imprimadores y selladores de 2 componentes y revestimientos finales y transparente de una sola capa.

| PROPORCIÓN DE MEZCLA  | PROCESO PARA PLÁSTICOS FLEXIBLES | |
|--|--|---|
| | IMPRIMADORES / SELLADORES | REVESTIMIENTOS FINALES |
| | P565-2910 5 partes P565-2960 P565-5301 P565-5305 P565-5005 | Revestimientos finales 2K 5 partes (P420/P190-xxxx) |
| | P100-2020 1 parte Active y diluya los imprimadores y selladores con normalidad | P100-2020 1 parte Active y diluya los revestimientos finales con normalidad |

PINTURA DE PLÁSTICOS MUY FLEXIBLES

Al pintar plásticos muy flexibles, como el poliuretano, se debe usar el aditivo flexible P100-2020 en imprimadores, selladores, pinturas de una sola capa, capas base y revestimientos transparentes Nexa Autocolor, se debe mezclar como se indica a continuación.

| PROPORCIÓN DE MEZCLA  | PROCESO EN PLÁSTICOS MUY FLEXIBLES (POLIURETANO) | | |
|--|---|---|--|
| | IMPRIMADORES / SELLADORES | CAPAS BASE | REVESTIMIENTOS FINALES |
| | P565-2910 2 partes P565-2960 P565-5301 P565-5305 P565-5005 | Capas base 2K 3 partes (P422) | Revestimientos finales 2K 2 partes (P420 / P190-xxxx) |
| | P100-2020 1 parte Active y diluya los imprimadores y selladores con normalidad. | P100-2020 1 parte Diluya las capas base con normalidad. | P100-2020 1 parte Active y diluya los revestimientos finales con normalidad. |

El uso del aditivo flexible P100-2020 aumentará el tiempo de secado.

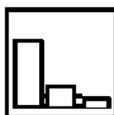
ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Proceso de pintura de plásticos

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

ACABADOS MATE

Para lograr un acabado mate, es necesario usar el agente matificante 2K P565-554. El agente matificante 2K produce un acabado mate terso. Está previsto para usarse en pinturas de color 2K de una sola capa y con alto contenido de sólidos y en revestimientos transparentes 2K.

| PROPORCIÓN DE MEZCLA  | PROCESO MATIFICANTE | | | |
|---|-----------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| | SEMIBRILLANTE | PORCELANA TRANSLÚCIDA | MATE | MÁXIMO |
| Revestimiento transparente mate* P190-xxxx/P420 P565-554 | 2 partes 1 parte | 3 partes 2 partes | 1 parte 1 parte | 1 parte 1 parte |
| Revestimiento transparente mate flexibilizado* P190-xxxx P100-2020 P565-554 | 2 partes 1 parte 1.5 partes | 2 partes 1 parte 2 partes | 2 partes 1 parte 3 partes | 2 partes 1 parte 3 partes |
| Pintura mate de una sola capa flexibilizada* P420 P100-2020 P565-554 | 2 partes 1 parte 1.5 partes | 2 partes 1 parte 2 partes | 2 partes 1 parte 3 partes | 2 partes 1 parte 3 partes |

*Active y diluya las mezclas con normalidad

TIEMPOS DE SECADO

Consulte la hoja de datos de los revestimientos transparentes de una sola capa y 2K P420 para obtener recomendaciones adicionales sobre proporciones de mezcla, activación y diluyentes.

ACABADOS TEXTURIZADOS

El aditivo base para texturas ásperas P565-768 tiene la finalidad de reproducir los acabados texturizados de muchos parachoques originales de fábrica.

MEZCLA DE COLORES TEXTURIZADOS

Las fórmulas de colores texturizados están disponibles en el programa PAINTMANAGER®. Se pueden producir colores adicionales al mezclar una pintura 2K de una sola capa, un agente matificante y cualquiera de las bases de textura como se indica a continuación.

Nota: No se debe agregar base de textura a imprimadores ni a capas base o revestimientos transparentes 2K de Nexa Autocolor.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Proceso de pintura de plásticos

ACABADOS TEXTURIZADOS (CONT.)

| PROPORCIÓN DE MEZCLA | PROCESO DE TEXTURIZACIÓN |
|----------------------|--|
| | P420/P421 1 parte |
| | P565-768 1 parte |
| | P565-554 1 parte |
| | La mezcla se debe activar y diluir con normalidad. Nota: No agregue aditivo flexible a esta mezcla |
| | Tiempos de secado: Siga los tiempos de secado que se indican en las hojas de datos de los productos P420/P421 |

ESPECIFICACIONES DE DESEMPEÑO

| Producto | Descripción | Uso previsto | COV empaquetado |
|-----------|---|---|-----------------------|
| P273-1050 | Limpiador antiestático de plásticos | Limpiador de sustratos (plásticos) | 7.02 lb/gal (842 g/l) |
| P273-1333 | Limpiador de plásticos | Limpiador de sustratos (plásticos) | 6.30 lb/gal (755 g/l) |
| P572-2001 | Promotor de adherencia de plásticos 1K | Revestimiento especial - Promotor de adherencia | 6.95 lb/gal (833 g/l) |
| P100-2020 | Aditivo Flexible | Revestimiento especial - Aditivo flexibilizador | 3.31 lb/gal (397 g/l) |
| P565-554 | Base matificante | Revestimiento especial - Aditivo flexibilizador | 5.66 lb/gal (678 g/l) |
| P565-768 | Base para texturas ásperas | Revestimiento especial - Aditivo texturizado | 2.88 lb/gal (345 g/l) |
| SWX350 | Prelimpiador de suspensión en agua <i>H₂O-So-Clean</i> | Limpiador de sustratos | 0.16 lb/gal (20 g/l) |

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 usarse. 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 (PPE) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios.
- Permita una 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 (PPE) 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 deben ser interpretados 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