

LIQUIDMETAL™

VM4201

La capa base LIQUIDMETAL™ forma parte de la línea de acabados de pintura personalizados VIBRANCE COLLECTION® y es un pigmento especializado diseñado para lograr una apariencia metalizada pulida.

Se puede usar como un acabado metalizado en sí mismo o como color de base para otros revestimientos finales de *Vibrance Collection* a fin de crear acabados con efectos especiales.

Solo se debe usar en áreas que cumplen con la Regla Nacional.

Para conocer los procedimientos del trabajo de personalización o restauración, consulte la Guía de restauración personalizada de PPG que se encuentra en ppgrefinish.com en la pestaña Formación.



Productos y sistemas compatibles

Productos y sistemas compatibles La capa base *LiquidMetal* se usa junto con los siguientes sistemas:

- Sistema de acabado DELTRON® DBC 2000: siga las recomendaciones de P-175 *Deltron* DBC para conocer la preparación correcta y los imprimadores compatibles.
- Sistema de acabado GLOBAL REFINISH SYSTEM® BC: siga las recomendaciones de EU02 *Global Refinish System* BC para conocer la preparación correcta y los imprimadores compatibles.

Nota: Los acabados exóticos o personalizados están excluidos de la cobertura de la Garantía de Rendimiento de la Pintura PPG.

Productos requeridos

Producto	Reductor	
VM4201	DT1855	Reductor de conformidad lento
<i>LiquidMetal</i> Reducción	D8767	Disolvente de conformidad lento de 25 a 35 °C (de 77 a 95 °F)

VM4201

Preparación de la superficie



Al trabajar con acabados personalizados se debe prestar suma atención a las instrucciones descritas para la preparación de la capa base estándar, el lijado y la limpieza, a fin de lograr resultados óptimos.

Preparación estándar

- Siga las instrucciones de preparación de las capas base estándar descritas en el boletín de información de productos P-175 (*Deltron DBC*) o EU02 (*Global Refinish System BC*) para obtener recomendaciones para una preparación correcta.

Preparación especial

- Para obtener una apariencia óptima, la capa base *LiquidMetal* se debe aplicar sobre sustrato negro. Las superficies pueden incluir:
 - D9700/DBC9700 Capa base negra: al aplicar directamente sobre una capa base negra, la superficie se debe limpiar con un paño antiestático y no debe presentar ningún defecto. Los defectos se deben pulir con lija de grano 1500 a 2000.
 - Revestimiento transparente DCC9300 de una sola etapa: la capa base *LiquidMetal* puede aplicarse directamente sobre una base negra con revestimiento transparente o uretano acrílico de una sola etapa que se haya dejado secar durante 24 horas y en el que se ha realizado un acabado mate con lija de grano P1000 a P1200 en mojado.

Durante el envío puede producirse sedimentación. Revuelva bien a mano antes de agregar el solvente.

Pautas de uso:

Úselo como acabado metalizado.



VM4201

Reducción	:	DT1855/D8767
1	:	3



Revuelva bien a mano después de mezclar.



Vida útil: Indefinida

- La capa base *LiquidMetal* se puede usar como capa inicial plateada en los colores personalizados de capa intermedia RADIANCE® II.
- Antes de aplicar una capa intermedia, se debe dejar secar la última mano de la capa base *LiquidMetal* durante 15 a 30 minutos como mínimo.

Pautas de uso para encintado



No encinte directamente sobre la capa base *LiquidMetal*.

Si es necesario encintar, se debe aplicar 1 capa de mezclador de colores DBC500 o D895 y esperar de 30 a 40 minutos antes de colocar la cinta.

Aditivos:



Ninguno

Configuración de la presión del aire y de la pistola:



HVLP:

De 8 a 10 psi en el tapón de aire

En cumplimiento:

De 29 a 40 psi en la pistola

Ajuste de la pistola:

De 1.1 a 1.3 mm o equivalente (reduzca el flujo cuando use una boquilla de 1.3)

Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola sobre la presión de aire de entrada.

Aplicación:



Aplicar:

Varias capas ligeras hasta lograr un aspecto de "metal" suave y uniforme.

Tiempos de secado:



Entre capas:

De 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)

(No limpie con paño antiestático entre capas ni antes del revestimiento transparente)



Secado al aire:

Tiempo de encintado: No se encintar directamente sobre LiquidMetal

VM4201

Tiempo de secado
(cont.):



Tiempo de secado para aplicar el
revestimiento transparente:

De 15 a 30 minutos a 21 °C (70 °F)

Al aplicar revestimiento transparente a la capa base *LiquidMetal*, se debe dejar secar la capa final durante un tiempo mínimo de 15 a 30 minutos, pero no mayor a 8 horas.

En caso de que transcurran más de 8 horas antes de la aplicación del revestimiento transparente, se puede usar DBC500/D895 sobre la capa base *LiquidMetal*. Se deberá lijar la capa de DBC500/D895 con lija de grano P1000 a P1200 en mojado antes de realizar gráficos o usar el revestimiento transparente.

Limpieza del equipo:

Las pistolas para rociar, los tapones de las pistolas, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente después de cada uso con cualquier solvente multiuso PPG aprobado.

Datos técnicos:

Proporción de volumen:	1 : 3
Categoría del revestimiento:	Capa base de varias etapas
COV real listo para rociar	6.00 lb/ gal de EE. UU. (719 g/l)
COV reglamentario listo para rociar (menos agua y exentos)	6.00 lb/ gal de EE. UU. (719 g/l)
% de peso de sólidos	4.3
% de volumen de sólidos	4.5
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. (1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia)	72
Para obtener información técnica detallada sobre DBC, consulte el documento P-175 Para obtener información técnica detallada sobre BC, consulte el documento EU02	

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) 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 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.

PPG Automotive Refinish
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



El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *Deltron*, *Global Refinish System*, *LiquidMetal*, *Radiance* y *Vibrance Collection* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.