



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Marzo 2012

Información de Producto

Sistema de Barnices Mate Deltron

D8115 Barniz Mate
D8117 Barniz Semi brillante

PRODUCTOS

Barniz Mate Deltron	D8115
Barniz Semi brillante Deltron	D8117
Catalizadores HS Deltron HS	D8237, D8238, D8239
Diluyentes Deltron	D807, D812, D869
Diluyentes Bajo VOC Deltron	D8718, D8719, D8720

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los barnices D8115 (Mate) y D8117 (Semi brillante) están diseñados para ser utilizados sobre la base bicapa al agua Envirobase HP.

El sistema de Barnices Mate Deltron consiste en 2 barnices uretanados 2K versátiles diseñados para reproducir un amplio rango de niveles de brillo para reparaciones específicas de vehículos completos o de áreas de vehículos con acabados originales de bajo brillo sobre un sistema de acabado bicapa o multicapa (ej.: acabado mate para todo el automóvil Mercedes). Para permitir variaciones de brillo, debidas al color, modelo, etc. la mezcla de estos dos barnices puede ser variada para conseguir el ajuste correcto con el vehículo que va a ser reparado.

Los barnices D8115 / D8117 o la mezcla de los dos puede ser utilizada sobre plásticos rígidos sin la necesidad de añadir aditivos especiales.

Los barnices D8115 / D8117 pueden ser utilizados con los catalizadores Deltron D8237 / D8238 / D8239.

PREPARACION DEL SUSTRATO

Al enmascarar una reparación, se debe tener cuidado para minimizar el contacto directo de cinta adhesiva sobre el acabado mate original. Donde sea necesario el uso directo de cinta adhesiva sobre el acabado original, se recomienda quitar la cinta antes del horneado para evitar posibles marcas en el acabado original.

Los barnices Deltron D8115/8117 deben ser aplicados sobre la base limpia y libre de polvo. Se recomienda el uso de un trapo atrapapolvo una vez se haya evaporado la base.

Es importante tener cuidado para que no haya suciedad en ninguna de las fases del proceso de pintado. La rectificación de inclusiones de suciedad en acabados mate o con poco brillo no son posibles una vez se ha aplicado la última capa de barniz.

RATIOS DE MEZCLA D8115 / D8117

Para permitir variaciones de brillo, debidas al color, modelo, etc. es posible mezclar los barnices D8115 y D8117 con diferentes ratios para conseguir el ajuste correcto con el vehículo que va a ser reparado. Los ratios de mezcla que aparecen a continuación son el mejor punto de partida para cualquiera de las 5 bandas de brillo.

Banda de brillo	FC01	FC02	FC03	FC04	FC05
	Mate e.g. Acabado Mate carrocería completa Lamborghini		Bajo brillo e.g. Mercedes, Smart, BMW, acabado mate carrocería completa Fiat		Semi brillante e.g. Molduras laterales de plástico de Mercedes antiguos.
Barniz	% Mezcla (en peso)				
D8115	100	85	70	40	0
D8117	0	15	30	60	100

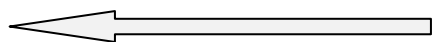
El resultado de la mezcla se debe activar y diluir tal y como aparece en el siguiente apartado.

Nota: Se recomienda pintar una chapa de prueba con el catalizador/diluyente/ratio de mezcla y pistola que se tenga intención de utilizar para comprobar el color y el nivel de brillo final sobre el vehículo que se va a reparar.

Se recomienda el uso de los diluyentes D807 / D8218 sólo en áreas pequeñas o componentes (retrovisores, etc).

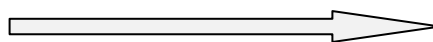
CATALIZADOR / DILUYENTE / SELECCION RATIO DE MEZCLA

Áreas pequeñas / Verticales / Alto brillo
Por debajo de 25°C
Pico de fluido de la pistola pequeño



Catalizador rápido / Diluyente

Áreas grandes / Horizontales / Bajo brillo
Por encima de 25°C
Pico de fluido de la pistola grande



Catalizador lento / Diluyente

RATIO DE MEZCLA

Ratios de mezcla con los catalizadores D8237 / D8238 / D8239.

	<u>En Volumen</u>	<u>En peso</u>
Mezcla D8115 / D8117	3 volúmenes	<i>Ver tabla, Página 3</i>
Catalizador HS *	1 volumen	
Diluyente*	1.5 volúmenes	

*Elegir el catalizador y el diluyente dependiendo de la temperatura de aplicación.

DETALLES DE LOS PRODUCTOS MEZCLADOS

Vida de la mezcla a 20°C: 1-2 horas dependiendo del catalizador y diluyente

Viscosidad de la aplicación a 20°C 15 segundos con DIN4.

APLICACION Y TIEMPO DE EVAPORACION



Pico de fluido:

1.2 - 1.4 mm

Proceso convencional a dos/tres capas
Aplicación

Aplicar 1 mano completa.

Evaporación hasta que esté uniformemente mate.

+

1 mano completa seguida de otra mano cruzada ligera (1/2 mano).

Evaporación hasta que esté total y uniformemente mate.

Evaporación entre capas

15 – 30 minutos o **hasta que la zona a reparar esté totalmente mate ***.

Evaporación antes del horneado o por secado IR

15 – 30 minutos o **hasta que la zona a reparar esté totalmente mate ***.

*Nota: Permitir que el barniz seque completamente entre capas y antes del horneado es muy importante para poder conseguir una apariencia final y nivel de brillo correcto en todo el área a reparar. El tiempo real de evaporación dependerá de la combinación de catalizador/diluyente utilizado para lograr el efecto de brillo correcto y puede variar entre 15 – 45 minutos.

TIEMPOS DE SECADO

Totalmente seco a 60°C* 30 minutos con D8237 / D8238,
40 minutos con D8239

Totalmente seco con IR (onda media) 8 - 15 minutos (dependiendo del color)



*Tiempos de horneado a temperatura metal. Debe añadirse un tiempo adicional para que el metal alcance la temperatura recomendada.

Espesor total de película seca: 45 – 55 µm

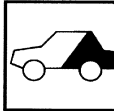
REPARACION Y REPINTADO



Lijado: Es esencial asegurarse de obtener una buena adherencia antes del repintado

- Grano húmedo P800
- Grano seco P400 - P500

Repintado / Tiempo de repintado:



- Horneado a 60°C o IR Una vez enfriado
- Secado al aire a 20°C 12 horas

Repintado con: Aparejos Deltron, Envirobase HP y Acabados Deltron

TABLA DE PESOS PARA EL MEZCLADO DE D8115 / D8117

DIRECTRICES PARA LA MEZCLA EN PESO

Cuando se requiere un volumen específico de mezcla se recomienda utilizar la siguiente tabla de pesos. Los pesos son acumulativos, por favor **NO** tarar la balanza entre adiciones.

Objetivo en volumen de RFU (litros) @ 3/1/1.5	Peso barnices D8115/D8117 o de su mezcla	Peso catalizador HS D8237/D8238/D8239	Peso diluyente D807/D812/D869
NO TARAR ENTRE ADICIONES			
0.10 L	57g	75g	99g
0.20 L	113g	150g	197g
0.25 L	142g	187g	246g
0.33 L	187g	247g	325g
0.50 L	284g	374g	493g
0.75 L	425g	561g	739g
1.00 L	567g	748g	985g
1.50 L	851g	1122g	1478g
2.00 L	1135g	1496g	1971g
2.50 L	1418g	1870g	2464g

Objetivo en volumen de RFU (litros) @ 3/1/1.5	Peso barnices D8115/D8117 o de su mezcla	Peso catalizador HS D8237/D8238/D8239	Peso diluyente D8718/D8719/D8720
NO TARAR ENTRE ADICIONES			
0.10 L	57g	75g	97g
0.20 L	113g	150g	194g
0.25 L	142g	187g	243g
0.33 L	187g	247g	321g
0.50 L	284g	374g	486g
0.75 L	425g	561g	729g
1.00 L	567g	748g	972g
1.50 L	851g	1122g	1458g
2.00 L	1135g	1496g	1944g
2.50 L	1418g	1870g	2430g

REPARACION COMPLETA DE CARROCERIA MATE CON DIFUMINADO DE LA BASE BICAPA

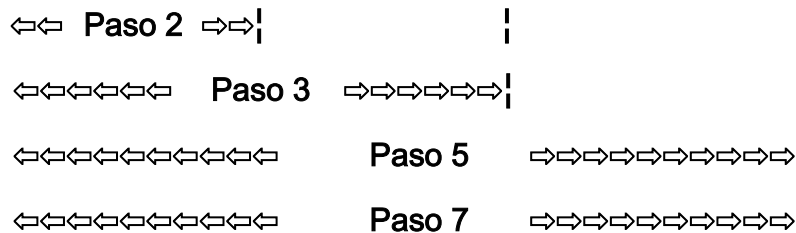
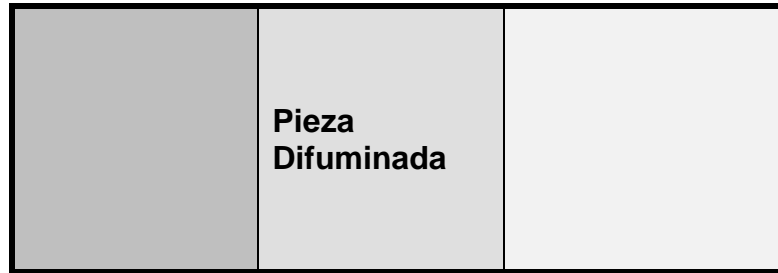
No es posible realizar la técnica de difuminado cuando el barniz es mate ya que el borde resultante no puede ser pulido correctamente para igualar el área reparada con el resto de la carrocería. Sin embargo, dependiendo del color (tonos claros) y el efecto del barniz del acabado original la base bicapa puede ser difuminada usando los pasos que se detallan a continuación seguido por la aplicación de un barniz mate hasta el borde siguiente más conveniente.

Nota: Para colores oscuros (especialmente el negro) y dependiendo del impacto del barniz mate utilizado como acabado original en la mezcla para la reproducción del color es posible que se noten diferencias entre la pieza reparada y la siguiente. En estos casos, se recomienda no utilizar la técnica de difuminado y pintar la pieza completa con base bicapa y barniz.

- 1.- Preparar la pieza que va a ser difuminada hasta la siguiente pieza o hasta el siguiente borde.
- 2.- Difuminar la base bicapa diluida en un 30% sobre la pieza con presión reducida de la pistola.
- 3.- Mezclar parte de la mezcla de base bicapa y diluyente sobrante en el bote de la pistola; 1 parte de base bicapa por 3 partes del aditivo T490. Utilizar la mezcla resultante y difuminar otra vez (reducir la presión de la pistola) la base bicapa hasta aproximadamente el 60% a lo largo de la pieza a reparar.
- 4.- Eliminar del bote de la pistola la base bicapa restante del paso previo dejando una pequeña cantidad de base bicapa en las paredes del bote. Entonces, añadir suficiente T490 para la aplicación de una capa completa sobre el panel difuminado. Agitar la mezcla e incorporar una pequeña cantidad de base bicapa para dar al aditivo T490 un ligero color
- 5.- Aplicar una capa completa de la mezcla de T490 preparada en el paso anterior y aplicar por todo el panel difuminado hasta el borde donde el barniz mate será aplicado. Esta capa se debe aplicar con la presión normal de una base bicapa.

Este paso nos proporcionará una capa uniforme para poder aplicar el barniz mate encima. La omisión de este paso puede provocar bordes en la base bicapa y por tanto niveles no uniformes de brillo en el panel reparado.
- 6.- Dejar evaporar completamente la base bicapa, como siempre, antes de aplicar el barniz mate.

7.- Utilizando la mezcla de barniz mate establecido a partir de los paneles de prueba para conseguir la mejor reproducción al área del coche que va a ser reparado, aplicar el barniz mate siguiendo las recomendaciones anteriores.



RENDIMIENTO Y LIMITACIONES

Los grados de brillo de este barniz pueden variar dependiendo del grosor de película y de la aplicación. Capas finas y una aplicación seca dará un brillo más bajo. Alto grosor de película y aplicación en mojado dará un nivel de brillo más elevado.

Para eliminar pequeñas motas de polvo en el resultado final, la reparación debe estar completamente seca, lijar una vez enfriado y aplicar una última capa del barniz aplicado. Se debe evitar la aplicación de una capa demasiado gruesa de barniz, ya que el resultado final podría verse afectado. En esta situación, la reparación requerirá lijado y repintado de la base bicapa y del barniz.

No es posible lijar para eliminar suciedad en un acabado mate.

LIMPIEZA DE EQUIPOS

Después del uso, limpiar todos los equipos completamente con diluyentes.

CUIDADO GENERAL Y MANTENIMIENTO DE LOS ACABADOS MATES

La siguiente guía para el cuidado y limpieza de los acabados mate en vehículos está dirigida a los propietarios de los automóviles y es de aplicación tanto para los acabados de origen como los acabados realizados vía reparación.

Se debe tener un cuidado especial con los acabados mate para poder mantener el efecto mate original. Los acabados mate y de bajo brillo son delicados y fácilmente marcables con el uso diario; apertura de puertas, capó, rayadas con los zapatos al entrar y salir del coche, etc. Se recomienda prestar una especial atención durante estas operaciones.

También se deben evitar los derrames de combustible en acabados mate y de bajo brillo. Si esto ocurriese y para evitar alteraciones del nivel de brillo o daños permanentes, el combustible derramado debe retirarse tan pronto como sea posible siguiendo las directrices de limpieza que se incluyen a continuación.

- 1) Para mantener el efecto mate en la superficie, el uso de limpiadores de pintura, abrasivos, pulimentos o el uso de cera debe ser evitado a toda costa.
El vehículo **NO** debe ser pulido.
- 2) El pulido del barniz acarreará un brillo desigual en la pieza y también el incremento del nivel de brillo.
- 3) La limpieza y pulido con materiales inadecuados pueden acarrear alteraciones en el efecto mate (generalmente incrementos del brillo).
- 4) Las máquinas de lavado de automóviles deben ser evitadas. La mejor opción de lavado del automóvil es a mano y con una esponja muy suave, jabón neutro y gran cantidad de agua. Limpiezas constantes del vehículo puede provocar, pasado un tiempo, que haya niveles de brillo de diferente grado en todo el vehículo. La limpieza bajo el brillo directo del sol debe ser evitada.
- 5) Insectos y residuos de pájaros deben ser eliminados inmediatamente. Los residuos deben ser puestos en remojo con agua para reblandecer y/o eliminar con mucho cuidado y utilizando un equipo de agua a presión. En el caso de que se presenten residuos muy adheridos se puede utilizar un producto específico e aerosol para eliminar residuos de insectos antes de proceder a la limpieza del vehículo.
- 6) Siempre que se utilice cualquier tipo de líquidos de limpieza con esponjas o trapos es esencial no aplicar presión en el acabado mate ya que puede acarrear un brillo desigual en la pieza. Se recomienda el uso de técnicas de limpieza suaves o con spray para evitar la aplicación de presión.

INFORMACIÓN SOBRE VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.e) listo al uso es máximo 840g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 840g/l.

Dependiendo del modo que lo usemos el VOC de este producto listo al uso puede ser más bajo que el especificado por la directiva de la UE.

SEGURIDAD E HIGIENE

Estos productos son sólo para el pintado profesional de automóviles, y no para otros propósitos que los especificados. La información en la Ficha Técnica esta basada en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para asegurar la idoneidad del producto con el propósito planeado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en <http://ppgrefinish.com>

Departamento de Atención al Cliente
PPG Ibérica, Sales & Services S.L.
Pol. Ind. La Ferrería
Avda. La Ferrería s/n.
Montcada i Reixac (Barcelona)
Tel: 935 611 000
Fax: 935 751 697



Copyright © 2009 PPG Industries, todos los derechos reservados.