



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Octubre 2015

Información de Producto

D8501 D8505 D8507 **Aparejo Polifuncional 2K** **(catalizador UHS – D8302)**

D8501 Aparejo Polifuncional 2K – Blanco - G1
D8505 Aparejo Polifuncional 2K – Gris – G5
D8507 Aparejo Polifuncional 2K – Gris Oscuro-G7
D8740 Aditivo de plásticos para aparejo

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El aparejo Polifuncional 2K está diseñado con la última tecnología y se utiliza para optimizar el proceso de aparejado cuando se utiliza en combinación con Envirobase High Performance y Deltron Progress UHS. Está diseñado para tener una calidad final excelente en un proceso carente de lijado y con el que se consiguen los mismos beneficios que con los aparejos lijables. Tiene una excelente aplicación, con un acabado suave y estirado y magníficas propiedades de “tiempo en espera” son las principales características de este producto.

Debido a las excelentes características de adherencia del Aparejo Polifuncional no hay necesidad de lijado sobre cataforesis, proporcionando un rápido proceso de reparación sobre paneles nuevos. El Aparejo Polifuncional puede ser repintado directamente **después de 15 minutos o hasta 5 días** sin necesidad de realizar un lijado previo, por lo que las partes nuevas pueden imprimirse en miniproducciones con una preparación mínima y puede ser guardado hasta el momento de la aplicación del acabado junto con el resto del vehículo.

Sus excelentes características de adherencia y anticorrosión significan que en pequeñas zonas de la cataforesis en las que se haya llegado al metal, no es necesario el uso de imprimaciones anticorrosivas antes de aplicar el Aparejo Polifuncional.

La adición del D8740 amplía las posibilidades de uso del DP4000 sobre piezas de plásticos, siendo posible pintar piezas de TPO, PP y PP/EPDM.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO – LIJADO



El aparejo Polifuncional puede ser aplicado sobre una amplia variedad de sustratos, incluyendo:

- Cataforesis previamente preparada (no necesario lijar).
- Areas de acero descubierto hasta 10 cm de diámetro sin necesidad de aplicar una imprimación anticorrosiva.
- Acero galvanizado lijado a fondo y en el que se ha dejado el metal al descubierto con un tamaño de hasta 10 cm de diámetro.
- Acero zincado para zonas lijadas a fondo y en las que se ha dejado el metal al descubierto con un tamaño de hasta 10 cm de diámetro.
- Aluminio y aleaciones para zonas lijadas a fondo y en las que se ha dejado el metal al descubierto con un tamaño de hasta 10cm de diámetro.
- Pinturas antiguas y superficies originales lijadas con P320 o más fino.
- GRP y fibra de vidrio P120/P240/P320
- Relleno de poliéster P120/ P240/P320

Nota: Para las áreas de metal mayores de 10 cm de diámetro, áreas particularmente vulnerables a la corrosión o áreas donde es difícil conseguir suficiente espesor de película, se recomienda la aplicación de una imprimación anticorrosiva para ofrecer así la máxima protección antes de la aplicación del Aparejo Polivalente D8501/5/7.

Estos productos son exclusivamente para uso profesional.

RLD282V
Página 1 de 5



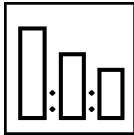


PREPARACION DEL SUSTRATO - DESENGRASADO

Antes de realizar cualquier trabajo de preparación, limpiar todas las superficies a pintar con agua y jabón. Enjuagar y permitir que seque antes del desengrasado con el limpiador pertinente de PPG. Asegurarse que todos los sustratos son limpiados a fondo y secados antes y después de cada paso del trabajo de preparación. Siempre limpiar con un trapo la superficie del panel de forma inmediata utilizando un paño seco.

RATIO DE MEZCLA

En volumen:



Aparejo Polifuncional	4
Catalizador UHS D8302	1
Diluyente 2K	2

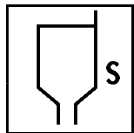
Diluyentes recomendados: D8715 (óptimo rendimiento a 20-25°C)
D8717 / D8718 / D8719 / D8720
D8740 (para plásticos)

Nota: En aquellos casos en los que se requiere un específico volumen de aparejo, consultar la tabla de activación por peso (ver pág. 5).

DETALLES DEL PRODUCTO MEZCLADO



Vida de la mezcla a 20°C: 1 hora.



Viscosidad de la aplicación a 20°C: 16 - 18 segundos DIN4

ELECCION DEL CATALIZADOR Y DILUYENTE

<u>Temperatura</u>	<u>Catalizador HS</u>	<u>Diluyente</u>
Debajo de 25°C	D8302	D8715 / D8717
20°C - 30°C	D8302	D8718
25°C - 35°C	D8302	D8719
Más de 30°C	D8302	D8720
Plásticos	D8302	D8740

APLICACIÓN Y TIEMPO DE EVAPORACIÓN



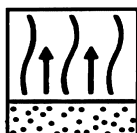
Preparación de la pistola: 1.2 -1.3mm

Presión: Ver la información del fabricante



Número de capas: Aplicar una mano simple o una simple seguida de una mano completa de 25-35 micras (1.0 - 1.4 thou.)

Aplicar hasta conseguir un acabado uniforme. No aplicar capas gruesas.



Tiempo de evaporación a 20°C:

Antes del acabado **15 minutos**

Estos productos son exclusivamente para uso profesional

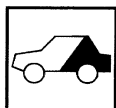


TIEMPOS DE SECADO



- *Listo para el repintado* **15 minutos**
- *Scotch brite y prepintado* 3 dias
- *Lijado* > 5 dias
- *Secado para el lijado a 60°C* 30 minutos
- *Secado para el lijado con Infra rojos (onda media)* 5 min evaporación y 10 min. curado
- *Para Utilizar con Tecnología Drytronic consultar información disponible* 50 cm a 110°C

ACABADO Y REPINTADO



Acabado / Repintado:

Mínimo: **15 minutos.**

Máximo: **5 días sin lijado**

Prelimpiar antes de la aplicación de acabado si se ha dejado más de 8 horas.

Se recomienda realizar un lijado suave y prelimpiado si se guarda durante más de 3 días previo a la aplicación de acabado.

Si se utiliza para pequeñas reparaciones se recomienda forzar el secado del aparejo hasta 60°C durante 30 minutos o con rayos infrarrojos. Una vez enfriado lijar con P400 / 500 antes del repintado.

Acabado:

Deltron Progress UHS, ENVIROBASE® High Performance

Normalmente el Aparejo polivalente no necesita lijado y puede ser pintado directamente.

Si apareciera suciedad se recomienda realizar un lijado muy suave después de la primera capa de Envirobase High Performance utilizando P800 con una esponja después de forzar el secado debido a cualquier otra necesidad.

ALTERNATIVAS AL PROCESO PRINCIPAL

El Aparejo Polivalente es especialmente útil para realizar pintado en serie para partes pequeñas y dejarlas listas para el proceso de acabado. Las excelentes características del producto permiten ofrecer un acabado de la calidad de los fabricantes de automóviles sin necesidad de realizar un lijado.

El aparejo D8501/05/07 puede ser repintado utilizando las siguientes alternativas:

- Tiempo de secado de 15 minutos o cualquier otro momento del mismo día sin necesidad de lijado.
- Repintado no lijado hasta pasados 5 días (se recomienda un lijado muy suave y prelimpiado una vez pasado el tiempo de secado para prevenir cualquier contaminación del proceso de pintado debido al medio ambiente que afectaría al rendimiento de la capa de acabado).



D850X PUEDE SER UTILIZADO COMO APAREJO DE RELLENO SIGUIENDO LAS SIGUIENTES RECOMENDACIONES

Mezclar y utilizar la puesta a punto de la pistola tal y como se recomienda en el proceso principal.
Aplicar 1 mano fina + 2 manos completas.
Esto dará un espesor de capa de aproximadamente 100-110 micras.

Hornear durante 30 minutos a 60°C temperatura metal.
IR onda media Dejar 5 minutos de evaporación, seguidos de 10 minutos para el curado.

Una vez enfriado lijar en seco con lija del P400 o más fina.

EQUIPO DE LIMPIEZA

Después del uso, limpiar el equipo a fondo con el disolvente de limpieza de PPG adecuado o con diluyente.

PINTADO DE PLASTICOS

El aparejo DP4000 puede ser aplicado directamente sobre ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR y SMC previamente preparados y limpiados al igual que para parachoques previamente lijados y pre-impriados.

Si se aplica sobre PP, TPO, PP/EPDM el aparejo DP4000 debe ser activado normalmente y diluido con el aditivo D8740 para obtener adhesión sobre este tipo de plásticos.

Los paneles deben ser preparados de acuerdo con la Ficha Técnica RLD241V Limpiador para plásticos.

RATIOS DE MEZCLA PARA COLORES GREYMATIC

% por peso	G1	G3	G5	G6	G7
D8501	100	75	--	--	--
D8505	--	25	100	48	--
D8507	--	--	--	52	100

MEZCLA POR PESO

En aquellos casos en los que se requiere un específico volumen de aparejo, se puede conseguir realizando la mezcla por peso siguiendo estas especificaciones (las tablas muestran los pesos para el ratio 4 / 1 / 2):

ACTIVACION POR PESO: <u>CON D8714, 7, 8, 9</u>					
RATIO DE MEZCLA 4 / 1 / 2					
Los pesos son en gramos y acumulativos					
No tarar la balanza entre adiciones					
Volumen objetivo (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
Aparejo DP4000	160	320	480	640	800
Catalizador UHS	190	381	571	761	951
Diluyentes D 87**	240	474	711	949	1186

Estos productos son exclusivamente para uso profesional



ACTIVACION POR PESO: CON D8740

RATIO DE MEZCLA 4 / 1 / 2

**Los pesos son en gramos y acumulativos
No tarar la balanza entre adiciones**

Volumen objetivo (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
Aparejo DP4000	160	320	480	640	800
Catalizador UHS	190	381	571	761	951
Aditivo D8740	240	481	721	961	1202

INFORMACIÓN SOBRE VOC

El valor límite Europeo para este producto (categoría: IIB.c) listo al uso es de máximo: 540g/litro de VOC. El contenido VOC de este producto listo al uso es máx. 540g/litro.

Dependiendo de la elección en la forma de aplicación lista al uso, el actual producto es menor que el especificado por la Directiva Europea.

SEGURIDAD E HIGIENE

Estos productos son para uso profesional, y no deben ser utilizados para ningún otro uso que el especificado. La información en esta ficha técnica está basada en el conocimiento científico y técnico actual, es responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias para asegurar la correcta utilización del producto. Si necesita más información sobre Seguridad e Higiene por favor buscar en la siguiente dirección: www.ppgrefinish.com

PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra.Gracia-Manresa Km.19,2
08191 Rubi (Barcelona)
España
Tel: + 34 93 565 03 25



ENVIROBASE® is a registered mark of PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..

Estos productos son exclusivamente para uso profesional

RLD249
Página 5 de 5

