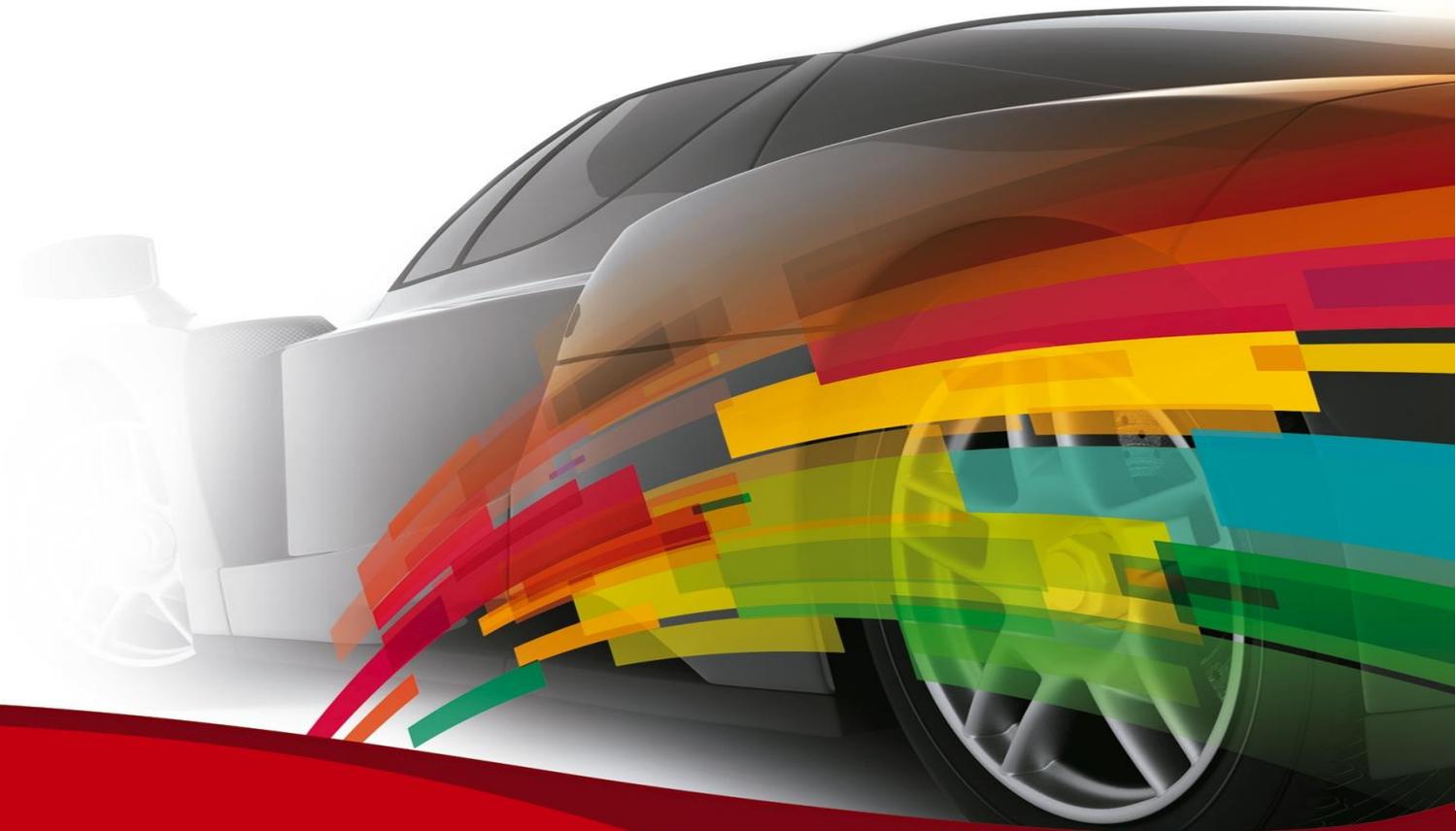


NUEVAS TECNOLOGÍAS

PRODUCTOS Y PROCESOS



Rubí Training Center 2019



Tecnología y Pasión

Agenda



Objetivos :

- Conocer la gama de productos Car y como se utilizan en la reparación de automóvil
- Conocer herramientas y técnicas de reparación rentables (RCT)

Contenidos:

- Presentación del curso
- Seguridad e higiene en la sección de pintura
- Presentación de la gama de productos : Limpiadores y desengrasantes, Masillas, Imprimaciones y aparejos, Color bicapa al agua, Barnices UHS

Duración: 2,5 días

Lugar: Rubí

INDICE



- Procedimientos EHS
 - Desengrasantes
 - Masillas
 - Imprimaciones
 - Aparejos (Nuevo)
 - Aquamax Extra
 - Barnices (Nuevo)
-
- Prácticas Taller

Procedimientos EHS Seguridad Personal



Tecnología y Pasión

¿Porqué es importante ?



- No siempre tenemos en cuenta los riesgos relacionados con la pintura
- Ninguna pintura es “segura” si no se toman las medidas de precaución necesarias
- Los problemas de Salud y Seguridad pueden evitarse si se siguen una serie de directrices

Procure estar en un ambiente seguro



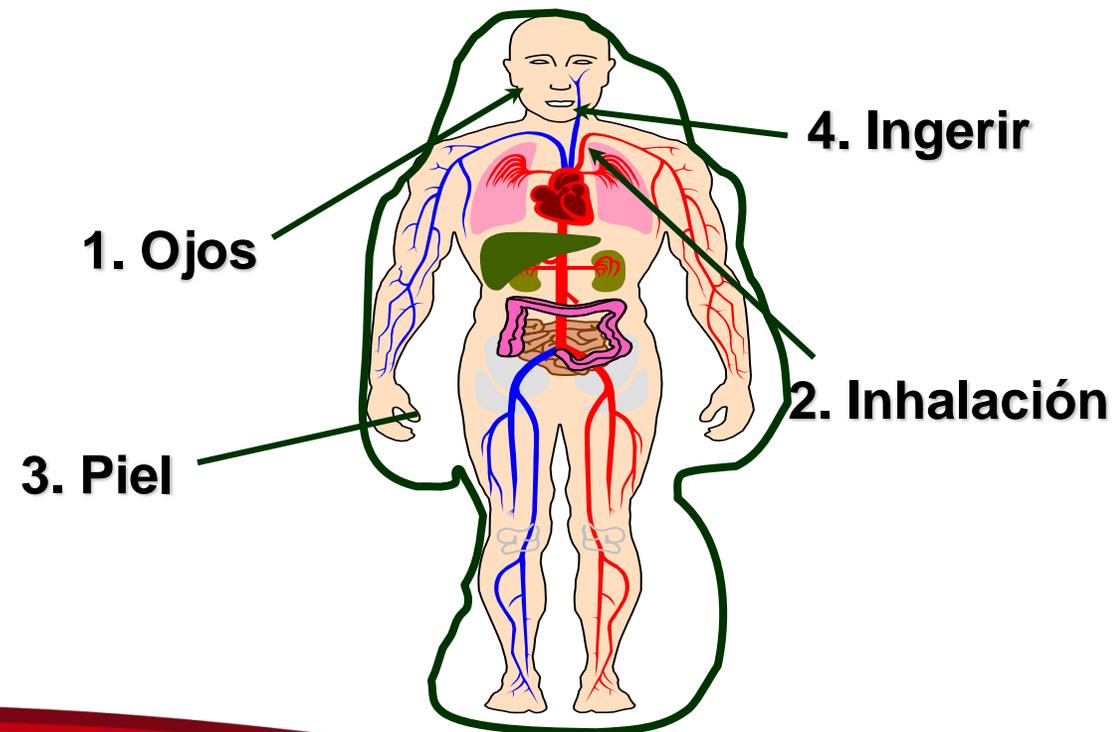
- Algunos consejos básicos
 - Utilice las prendas de protección adecuada

Recuerde...

- Consultar las Fichas de Higiene y Seguridad (MSDS) y las etiquetas de advertencia el consejo que éstas ofrecen es imprescindible

Seguridad Personal

En cualquier tarea que realice, tanto en casa como en el trabajo, existen 4 áreas de riesgo



Ojos



Procedimientos

- Utilice gafas de seguridad al manipular pintura
- Utilice gafas protectotas al realizar tareas de limpieza de equipos
- En caso de salpicadura, aclare los ojos con abundante agua
- La niebla del pintado a pistola puede irritar los ojos. Utilice máscara de tipo visor o máscara facial completa para reducir el riesgo de irritación

Inhalar / Ingerir



- La ventilación es vital
- Inhalar / Ingerir vapor de pintura o niebla puede causar problemas como por ejemplo:
 - ✓ Irritación de los ojos
 - ✓ Dolor de garganta
 - ✓ Náuseas
 - ✓ Moqueo de la nariz
 - ✓ Fatiga

Inhalar / Ingerir



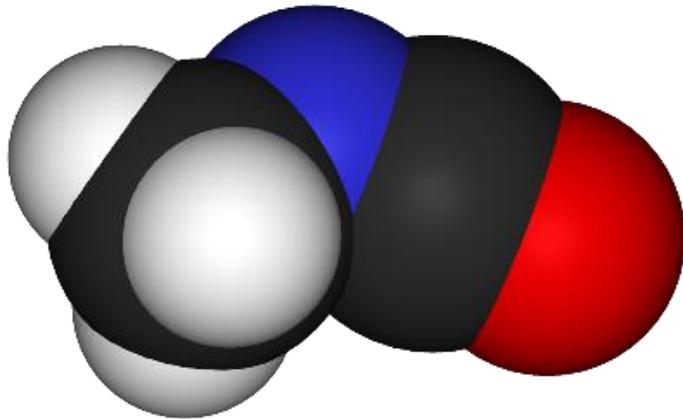
- Repintado – Directrices sobre Protección Respiratoria
 - ✓ La ventilación de la cabina debe estar diseñada, revisada y controlada adecuadamente
 - ✓ Para cualquier tipo de aplicación a pistola, lo más recomendable es utilizar un equipo de respiración facial total de aire asistido, ya que evita la inhalación de nieblas del pintado a pistola en la zona de acción.
 - ✓ Otra forma de protección aceptable sería la utilización de una máscara de aire asistido que cubra media cara, y unas gafas de seguridad.
 - ✓ Utilice una máscara de cartucho al realizar el lijado en seco

Piel



- Utilice buzo (o mono de trabajo) con gorra o capucha para protegerse usted mismo y el trabajo que realiza
- Utilice guantes para protegerse de los disolventes
- Utilice crema protectora antes de empezar a trabajar
- Utilice limpiador de manos no disolvente para lavarse las manos

Exposición a Isocianatos



Riesgos	
Ingestión	Dolor abdominal, sensación de quemazón, shock o colapso.
Inhalación	Tos, dificultad respiratoria, jadeo, dolor de garganta, vómitos.
Piel	Puede absorberse. Enrojecimiento, dolor, sensación de quemazón.
Ojos	Dolor, enrojecimiento, pérdida de visión.

Control de exposición a Isocianatos



Los cuatro aspectos relacionados con la protección de la salud en las cabinas de pintado de vehículos :

1. Reducen, pero no evitan la exposición del pintor
2. Evitan la dispersión de pulverización fuera de la zona de pintado
3. Evitan la dispersión de vapores durante el horneado
4. Evitan la exposición de terceras personas dentro y fuera de la zona de trabajo

*Es importante conocer el “Tiempo de descontaminación” de la cabina,
para controlar la exposición a Isocianatos en el puesto de trabajo*

Control de exposición a Isocianatos

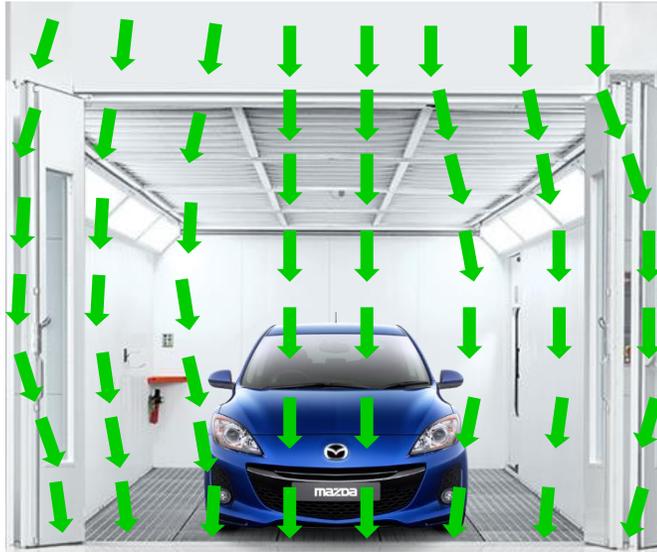


¿Qué es el “Tiempo de descontaminación”?

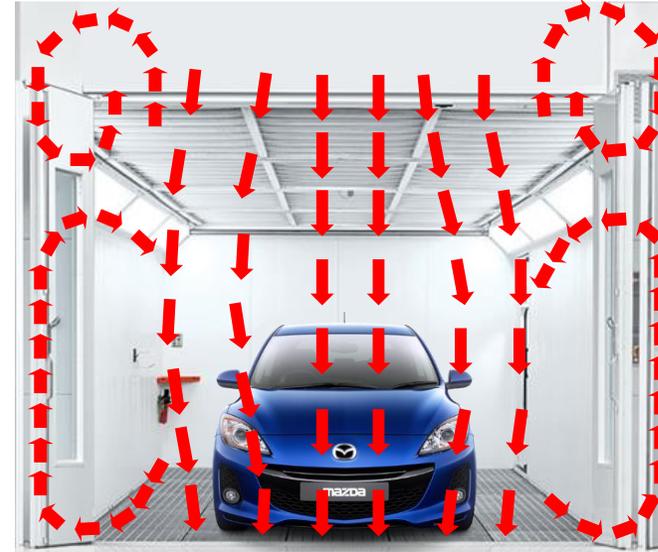
- Se trata del tiempo que requiere la cabina para eliminar los restos de pulverización y partículas una vez se ha acabado la aplicación. La cabina es segura a partir de ese momento.
- Mucha gente no conoce la manera en que el aire fluye dentro de la cabina, y generalmente se tiende a infravalorar el tiempo necesario para que el interior de la cabina sea seguro.
- Cada cabina tiene un “Tiempo de descontaminación” diferente
- Incluso en las cabinas más eficientes, dicho tiempo puede ser de varios minutos.

Control de exposición a Isocianatos

Nos imaginamos normalmente que el aire fluye así en una cabina con impulsión / succión



Flujo real en una cabina con impulsión / succión



Control de exposición a Isocianatos



Es importante no permitir malos hábitos en el taller:

- Se puede ver a menudo a pintores que se quitan la máscara para observar de cerca la pintura recién aplicada
- Se puede ver a personal del taller entrando en la cabina justo después de acabada la aplicación

Hábitos como esos pueden causar exposición a los isocianatos y son perjudiciales para la salud.

Mucha gente no es conocedora del tiempo de descontaminación y el impacto que eso puede tener a largo plazo en la salud de los empleados.

Es importante conocer ese dato y asegurar que el personal del taller lo respeta.

Algunos ejemplos de Equipos de Seguridad



Tecnología y Pasión

Desengrasantes y Limpiadores



1.931.3600
Desengrasante
Estándar



1.931.4501
Limpiador base agua,
bajo VOC



1.931.3660
Desengrasante para
plásticos

Características generales



- Utilizarse después del proceso de preparación / lijado
- Garantiza que la superficie del panel está absolutamente limpia antes de aplicar la pintura.
- Debe aplicarse con un paño limpio y se seca con otro limpio y seco.
- Utilizar un paño limpio para aplicar el Spirit Wipe y otro limpio y seco para eliminarlo completamente de la superficie del panel.



1.931.3600
Desengrasante
Estándar

Características generales

- VOC de 200g/l → cumple con los requerimientos de la legislación.
- Aplicarse con un paño limpio y eliminar restos con otro limpio y seco.



1.931.4501
Limpiador base agua,
bajo VOC

Características generales



- Diseñado para el desengrasado de componentes plásticos.
- Eliminan la suciedad y ceras de las partes plásticas, evitando así inclusiones de suciedad en las películas de pintura siguientes.
- Mezclar con agua con las siguientes proporciones → 1:1 o 1:2.
- Aplicarse con un paño limpio y eliminar restos con otro limpio y seco.



1.931.3660
Desengrasante para
plásticos

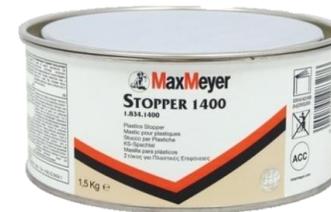
Masillas Polyester



1.831.3800
Masilla 3800



1.834.1800
Masilla
Soft Plus



1.831.1400
Masilla
para plásticos



1.831.2700
Masilla
Universal Ligera

Tecnología y Pasión

Características generales



- Masilla de poliéster 2K de alta calidad
- Proporciona excelente adherencia a diferentes substratos de metal, incluyendo superficies “difíciles” como:
 - acero galvanizado o bañado con cinc
 - acero inoxidable
 - aluminio
 - fibra de vidrio



1.831.3800
Masilla 3800

Características generales



- Es una masilla de poliéster 2K de baja densidad
 - Excepcional facilidad de aplicación, incluso sobre imperfecciones de superficie mayores.
-
- ✓ Fina y consistente
 - ✓ buena flexibilidad
 - ✓ resistencia al impacto



1.834.1800
Masilla
Soft Plus

Características generales



- Masilla de 2 componentes
- Excelente adherencia a los plásticos
- Suficientemente flexible para plásticos rígidos y deformables
- Ofrece buena resistencia a los impactos suaves y a pequeñas rozaduras.



1.831.1400
Masilla
para plásticos

Características generales



- Masilla poliéster de 2 componentes, de última generación con microesferas, ultraligera y de baja densidad,
- Muy fácil aplicación, incluso sobre grandes superficies con imperfecciones.
 - Suave y consistente,
 - Muy fácil de lijar
 - Muy flexible
 - Resistente a los impactos



1.831.2700
Masilla
Universal Ligera

Imprimaciones



1.815.7050
Imprimación
anticorrosiva CFE



1.880.2000 / 1.880.2006
Imprimación
en Aerosol 1K



1.823.1500 / 1.880.1600
Promotor de adherencia
para plásticos

Imprimaciones



1.815.7050
Imprimación
anticorrosiva CFE



1.880.2000 / 1.880.2006
Imprimación
en Aerosol 1K



1.823.1500 / 1.880.1600
Promotor de adherencia
para plásticos

Características generales



- Libre de cromatos y máxima protección anticorrosiva
- Excelente adherencia sobre gran variedad de sustratos metálicos.
- Simple proporción de mezcla 1:1 con su propio diluyente reactivo.
- 7051 – diluyente reactivo – para pequeños retoques parciales o paneles de reparación.
- Viscosidad de aplicación – 14-15 segundos DIN4
- 1 capa dará un espesor de película de **10-15 micras**
- Vida de mezcla 120 horas.
- Repintar con toda la gama de aparejos MaxMeyer acrílicas 2K al disolvente.



1.815.7050
Imprimación
anticorrosiva CFE

Imprimaciones



1.815.7050
Imprimación
anticorrosiva CFE



1.880.2000 / 1.880.2006
Imprimación
en Aerosol 1K



1.823.1500 / 1.880.1600
Promotor de adherencia
para plásticos

Características generales

- Etch primer 1K en aerosol para utilizar sobre los pelados del metal al lijar
- Directamente repintable con acabados Aquamax Extra, Duralit Extra
- Agitar bien antes de utilizar
- Especificación del Producto :
 - Imprimación 1K Aerosol Gris (M4)
 - Imprimación 1K Aerosol Gris oscuro (M6)



1.880.2000 / 1.880.2006
Imprimación
en Aerosol 1K

Soportes disponibles

- Pelados en:
 - ✓ Aluminio
 - ✓ Acero
 - ✓ Masillas Polyester
 - ✓ GRP (Fibra de vidrio)
- Nota importante:
 - Los acabados sintéticos antiguos deben estar completamente endurecidos.
 - No se recomienda sobre soportes de TPA.



1.880.2000 / 1.880.2006
Imprimación
en Aerosol 1K

Proceso

- Aplicación:
 - Aplicar capas ligeras sobre el metal desnudo
 - Aplicar 2 capas.
- Evaporación
 - entre capas → 5 minutos
 - antes de aplicar el acabado → 15 minutos.
- Lijado
 - Normalmente no se requiere lijar
 - Pasar un atrapa polvo antes de aplicar el acabado.
 - Si en los borde quedara demasiado áspero lijar P800 (Húmedo) o Scotch brite gris (ultrafino)



1.880.2000 / 1.880.2006
Imprimación
en Aerosol 1K

Imprimaciones



1.815.7050
Imprimación
anticorrosiva CFE



1.880.2000 / 1.880.2006
Imprimación
en Aerosol 1K



1.823.1500 / 1.880.1600
Promotor de adherencia
para plásticos

Características generales



- Transparente, listo para usar, adecuado para utilizar en una amplia variedad de sustratos plásticos.
- Ventajas → la necesidad de identificar el sustrato queda casi eliminada.
- *1.880.1600 en Aerosol
- 1.823.1500:
 - Suministrado listo al uso.
 - Aplicar una mano completa
 - Importante → dejar secar durante 30 minutos antes de repintar.



1.823.1500 / 1.880.1600*
Promotor de adherencia
para plásticos

Aparejos 2K



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos



1.856.6101 / 6104 / 6106
Aparejo
HP Fast Multigrey



1.856.5101 / 5104 / 5106
Aparejo
HP Multigrey Extra

Aparejos 2K



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos



1.856.6101 / 6104 / 6106
Aparejo
HP Fast Multigrey



1.856.5101 / 5104 / 5106
Aparejo
HP Multigrey Extra

Características generales

- Elimina la necesidad de lijar la cataforesis en los paneles nuevos
- Tampoco es necesario lijarlo después de ser aplicado
- Reduce considerablemente los tiempos en la preparación.
- Aumento de la eficiencia en el Taller.
- Mantiene la protección corrosiva entre capas.



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos

Línea de producto



- Aparejo HP Multisustratos
 - 1.841.9101- Blanco
 - 1.841.9104 – Gris
 - 1.841.9106 – Gris Oscuro
- Catalizador → 1.954.2925
- Diluyentes → 1.911.2510 / 2520/6051
- Aditivo Plásticos → 6041*



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos

Proceso de activación

- en Volumen:
 - 4 partes 9101/4/6
 - 1 parte 4000
 - 2 partes 2520 / 2510
- en Peso:
 - 100g 9101/4/6
 - 18g 2925
 - 25g 2520 / 2510



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos

Proceso de aplicación

- 1 capa completa normal o 1 ligera + 1 completa.
- Espesor → 25-35 micras.
- Viscosidad de aplicación → 16-18 segundos DIN 4.
- Acabado → tras 15 minutos evaporación y hasta 5 días sin lijar.
- Vida de la mezcla → 60 minutos a 20°C
- Pico de fluido → 1.2-1.3
- Presión → 3.0-3,7 bar (dependiendo de la pistola)
- Repintable con Aquamax Extra y Duralit Extra.
- Aplicar como si fuera un acabado. No aplicar capas cargadas.



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos

Notas adicionales del proceso

- Tras +8 horas de aplicación → limpie bien antes del repintado.
- Tras + 3 días de aplicación → debería ser ligeramente lijado y prelimpiado para evitar cualquier contaminación superficial que podría ser causada del ambiente.



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos

Substratos

- Cataforesis bien limpia y sin lijar.
 - Tipos de substratos:
 - Acero
 - Acero Galvanizado
 - Zincado
 - Aluminio
- Con zonas descubiertas menores de 10 cm de diámetro → no es necesario utilizar un Etch Primer.
- Pintura antigua lijar con P320 o más fina.
 - Poliéster y GRP lijar con P120 hasta P320.



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos

Plásticos



- Aplicado directamente sobre plásticos bien preparados y limpios:
 - ABS
 - Noryl
 - PC/PBT
 - LEXAN
 - PUR
 - SMC
- Zonas grandes de plástico desnudo (p.ej. mezclas de PP, TPO, PP/EPDM) → imprimir con 1 capa ligera de imprimación 1.823.1350
- Dejar evaporar durante 30 minutos y después aplicar el Aparejo HP Multisustratos
- Sustituir la parte de diluyente por el aditivo 6041 → buena adherencia en la mayoría de sustratos plásticos



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos

Aparejos 2K



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos



1.856.6101 / 6104 / 6106
Aparejo
HP Fast Multigrey



1.856.5101 / 5104 / 5106
Aparejo
HP Multigrey Extra

Características generales

- Nuevo aparejo rápido sin comprometer el acabado final y las propiedades de lijado del producto
- Aparejo HP Multisustratos Rápido
 - 1.841.9101 – Blanco
 - 1.841.9104 – Gris
 - 1.841.9106 – Gris Oscuro



1.856.6101/6104/6106
Aparejo
HP Fast Multigrey

Características generales



- Diluyente 1.921.6055:
 - maximiza las características y habilidades del producto
 - permite la facilidad de aplicación y las buenas propiedades de lijado
- Mezcla:
 - Fast Multigrey 7 Partes
 - Catalizador 2925 UHS 1 Parte
 - Diluyente 6055/6051/2720 1 – 2 Partes
- N° de manos → 1 ligera + 1'evaporación + 2 seguidas



1.856.6101/6104/6106
Aparejo
HP Fast Multigrey

Características generales

- Espesores de película → de 75 a 120 micras.
- Tiempo de secado:
 - a 20 °C → 1 hora (en función del espesor de la película)
 - a 60°C → 20' (temperatura del metal)
- Secado por IR onda corta (con 2720) → 12'



1.856.6101/6104/6106
Aparejo
HP Fast Multigrey

Aparejos 2K



1.841.9101 / 9104 / 9106
Aparejo
HP Multisustratos



1.856.6101 / 6104 / 6106
Aparejo
HP Fast Multigrey



1.856.5101 / 5104 / 5106
Aparejo
HP Multigrey Extra

Características generales



- Gran poder de relleno y con una aplicación muy sencilla.
 - Fácil aplicación
 - Gran poder de relleno
- Mezcla:
 - Multigrey Extra 7 Partes
 - catalizador 2925 UHS 1 Parte
 - Diluyente 2701/20/30/51 1 – 2 Partes



1.856.5101 / 5104 / 5106
Aparejo
HP Multigrey Extra

Características generales



- Vida útil de la mezcla → 90 minutos.
- Espesores de película → de 75 a 150 micras.
- Tiempo de secado:
 - a 20 °C (en función del espesor de la película) → de 3 a 4 horas
 - a menos de 20 °C → hasta el día siguiente



1.856.5101 / 5104 / 5106
Aparejo
HP Multigrey Extra

Sustratos



- Chapa viva bien lijada y desengrasada → máxima durabilidad utilizando un aparejo epoxi o una imprimación fosfatante bicomponente
- Aluminio → puede lijarse ligeramente antes de desengrasarse y debe aplicarse un aparejo epoxi o una imprimación fosfatante.
- GRP bien lijado, masillas de poliéster, aparejos y acabados anteriores en buenas condiciones.
- No usarlo para reparaciones parciales sobre acrílicos termoplásticos, acabados lacados antiguos o sustratos sensibles. Aplicar únicamente en paneles completos.



1.856.5101 / 5104 / 5106
Aparejo
HP Multigrey Extra

Materiales promocionales



Video



Hoja de venta (pdf)



1.856.5101 / 5104 / 5106
Aparejo
HP Multigrey Extra

Bicapa Base Agua - Aquamax Extra



Aquamax Extra

Tecnología y Pasión

Características generales



- Fácil mezclado del color
- Fácil aplicación: “Diluir y aplicar”
- Fácil difuminado
- Fácil mezclado del color: sin aditivos ni activadores
- Fácil aplicación: sólo hay que añadir diluyente
- Fácil difuminado: no requiere de un proceso especial



Aquamax Extra

Características generales



- Tintes
 - Pigmentados
 - de aluminio
 - Perlados
 - de Efectos Especiales
- Anexos:
 - Base matizante E005
 - Aditivo para barniz coloreado E010
 - Prelimpiador Desengrasante 4501
 - Diluyente 9910 / 9940
 - Aquamax Gun Cleaner 1100



Aquamax Extra

Características generales



- ✓ Mezcla rápida y fácil
- ✓ Sin aditivos ni activadores
- ✓ Sólo añadir diluyente y listo para aplicar



Aquamax Extra

Proceso de mezcla



- **Metalizados, perlados y efectos especiales**

- Color Aquamax Extra 100 partes
- Diluyente 9910 / 9940 20 partes

- **Sólidos y perlados de baja opacidad**

- Color Aquamax Extra 100 partes
- Diluyente 9910 / 9940 10 partes

- Mezclar por peso



Aquamax Extra

Proceso de mezcla



Si se utiliza el Aditivo de Altas Prestaciones 0092:

- **Metalizados, Perlados y efectos especiales:**
 - Acabado Aquamax Extra 100 partes
 - Aditivo Altas Prestaciones 0092 10 partes
 - Diluyente 9910 ó 9940 10 - 20 partes
- **Sólidos o perlados de baja cubrición:**
 - Color Aquamax Extra 100 partes
 - Aditivo Altas Prestaciones 0092 10 partes
 - Diluyente 9910 o 9940 5 partes



Aquamax Extra

Nota: El uso del Aditivo 0092 no altera las características de estabilidad y vida de mezcla Aquamax Extra

Características generales



- ¡No mezclar colores en envases metálicos!
- Remover bien a mano
- Temperatura óptima para la pintura → 20-25°C°
- Máxima opacidad → diluir al 10% en colores que lo requieran
- A altas temperaturas (>30°C) → diluir al 30% para una mejor absorción de la pulverización de la aplicación.



Aquamax Extra

Características generales



- Correcta viscosidad → equilibrio óptimo de aplicación, extensión control metálico y color final.
- Viscosidad óptima → de entre 22-26 seg. DIN4 a 20°C.
- Viscosidad demasiado alta → puede provocar deficiente extensión, textura y aparición de manchas



Aquamax Extra

Características generales



- Vida útil
 - Colores mezclados → hasta 3 meses después de haber añadido el diluyente. (Agitar muy bien antes de usar)
 - Colores sin diluir → hasta 1 año, pero deben diluirse antes de usar.
- Lijar el sustrato en seco → P400 - P500
- Usar el Prelimpiador al agua 4501
- Para eliminar las sales solubles



Aquamax Extra

Características generales



- Pintura vieja bien preparada y en buenas condiciones
- Imprimaciones y fondos MaxMeyer
- Paneles galvanizados, con electroforesis o con wash primers deben prepararse de la forma habitual y posteriormente aparejados con un producto MaxMeyer de 2 componentes



Aquamax Extra

NOTA : Aquamax Extra NO debe usarse directamente sobre imprimaciones de ataque de 2 componentes

Características generales



- La elección del método depende de:
 - Preferencia del usuario
 - El uso de calor durante los tiempos de evaporación
 - Tamaño y tipo de reparación
 - Tipo de cabina de pintado



Aquamax Extra

Opción 1. – Método estándar



- Aplicar manos alternas simples hasta opacidad.
- Utilizar sopladores Venturi durante la evaporación.
- Aplicar la mano de control sobre el fondo bicapa seco.
- Los colores sólidos no requieren dicha mano de control.
- La mano de control se aplicará a entre 1.2 y 1.5 bar.

Muy alta igualación y una respuesta de color muy consistente.



Aquamax Extra

Opción 2. – Método “Express”



- Aplicar manos dobles ligeras hasta opacidad, (normalmente una mano doble).
- Si se requiriese más pintura, en muchos casos bastará con una mano simple más para reducir el consumo.
- Usar sopladores Venturi para reducir tiempos de evaporación
- Aplicar la mano de control en colores metalizados y perlados a entre 1.2 y 1.5 Bar, cuando la base bicapa está seca.

Permite un tiempo de proceso rápido incluso en reparaciones complejas y se recomienda para incrementar producción.



Aquamax Extra

Opción 2. – Método “Express”



- Verifique el color con la pastilla de muestra antes de reparar
- Seque siempre cada mano completamente.
- Evite crear franjas en el fondo bicapa.
- Asegúrese de llegar a opacidad antes de la mano de control.
- De siempre la mano de control en metalizados y perlados.
- Mano de control → asegura una adecuada repuesta de color en cada reparación.
- Colores con gran contenido de Aluminio → la incorrecta aplicación de las manos dobles puede generar manchas.
- Para colores Sólidos → sólo la aplicación de manos completas y mojadas permitirá un acabado óptimo.



Aquamax Extra

Difuminados



- Para realizar reparaciones de pintura rápidas usted necesita:
 - Verificar, si fuera necesario, retocar el color
 - Preparar el panel adecuadamente para difuminar
 - Mezclar el producto adecuadamente
 - Utilizar el equipamiento adecuado



Aquamax Extra

Difuminados



- Mezcla del Color
 - Mezcle al menos 100ml para asegurar el ajuste del color
 - Añada de un 20 a un 30% de diluyente a colores metalizados o perlados
 - Añada un 10% de diluyente en colores sólidos
- Limpie el panel a fondo con el pre limpiador base agua
 - Aplique el producto y seque con un trapo limpio que no deje hilillos
 - Pase un paño atrapa polvo y sople el panel antes de pintar



Aquamax Extra

Difuminados



- Aplique hasta conseguir cobertura usando manos ligeras, y extendiendo cada mano más allá de los límites de la anterior.
- Baje la presión hasta los 1.5 Bar (20 psi) de entrada
- Difumine sobre el borde de la reparación haciendo movimientos de arco con la mano y sin soltar el gatillo de la pistola.
- Evaporar completamente el color antes de aplicar el barniz.
- En caso necesario pasar un atrapa polvos cuidadosamente sobre el color antes de barnizar.



Aquamax Extra

Difuminados



- Exponer a infrarrojos de onda corta el color durante 3 min. en posición “flash-off” (evaporación) a una distancia de entre 1 a 1,5 m.
- Es especialmente importante para colores oscuros y perlados.
- Si se ha de secar el barniz con IR, asegúrese de que cada una de las capas del proceso ha sido secada también con IR.
- Pase un atrapa polvo a todo el área antes de barnizar.
- Para algunos colores difíciles puede ser necesario preparar algo de básico E010 y diluirlo al 30% con 9910 / 9940.
- Añádalo al color Aquamax Extra ya diluido en una proporción de 1:1 para difuminarlo sobre el borde de la zona reparada.



Aquamax Extra

Proceso de pintado del compartimento del motor (bajo capó)



Existen tres tipos de acabados para interiores:

- Tipo 1:
 - Mismo color brillante en el interior y en el exterior
 - Pueden ser colores sólidos o metalizados
- Tipo 2:
 - Mismo color, mate en el interior y brillante en el exterior
 - Pueden ser colores sólidos o metalizados
- Tipo 3:
 - Colores mates en el interior y distintos brillos en el exterior
 - Normalmente un color sólido concreto (imprimación OEM)



Aquamax Extra

Proceso de pintado del compartimento del motor (bajo capó)



Los procesos de reparación convencionales para zonas interiores:

- Requieren mucho tiempo y son costosos
- Presentan complicaciones para los pintores:
 - La reparación puede obligar a realizar dos ajustes de color
 - A menudo la zona interior requiere estufado para enmascarar
 - El pintor tiene que pensar en el orden de ejecución.



Aquamax Extra

Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)

- Simplifica el procedimiento de identificación de colores interiores
- Simplifica el proceso de reparación
- Acelera la reparación



Compartimento del motor
(bajo capó)

Proceso de pintado

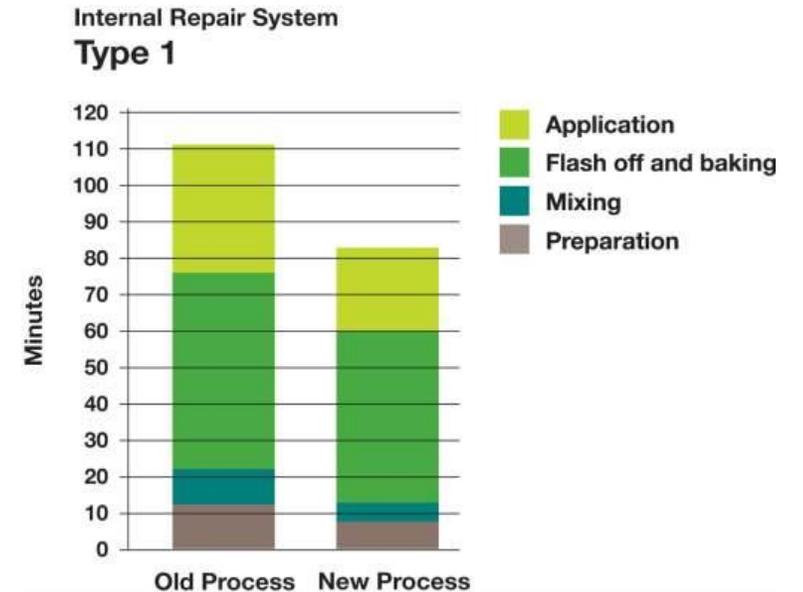
Compartimento del motor (bajo capó)



Sistema de reparación interior - Tipo 1

- La zona interior tiene exactamente el mismo acabado que la exterior

Tiempo ahorrado: 23 minutos



Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)

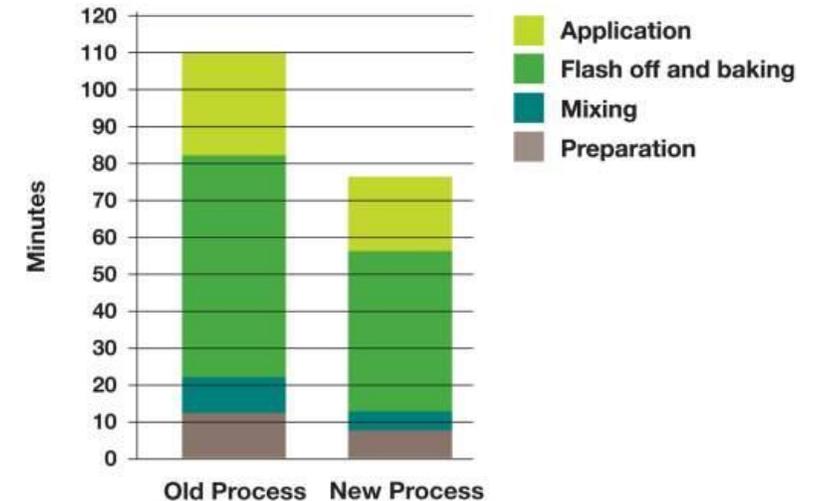


Sistema de reparación interior - Tipo 2

- La zona interior es una versión mate de la exterior
 - El sistema de reparación interior al agua permite reparar colores metalizados

Tiempo ahorrado: 32 minutos

Internal Repair System
Type 2



Proceso de pintado

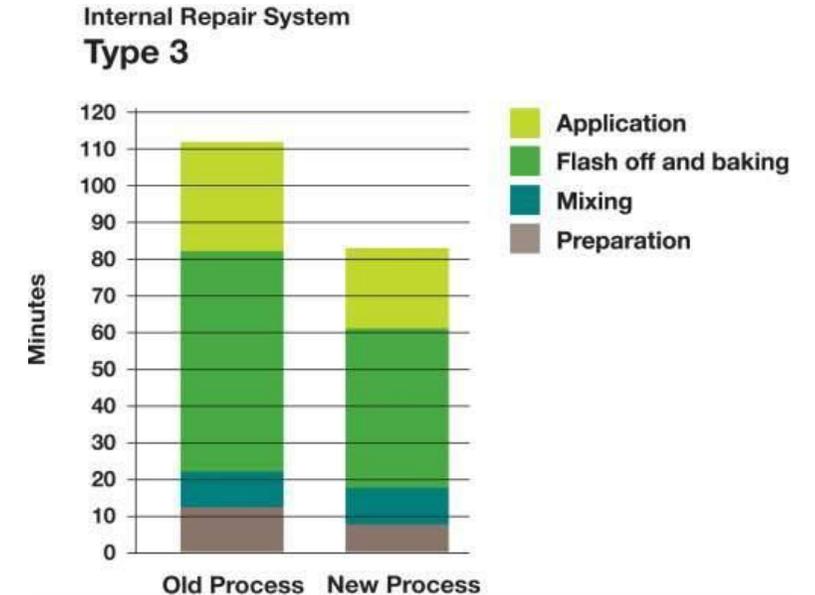
Compartimento del motor (bajo capó)



Sistema de reparación interior - Tipo 3

- La zona interior es de color sólido, a diferencia del exterior
 - El sistema de reparación interior al agua permite la reparación de colores metalizados

Tiempo ahorrado: 31 minutos



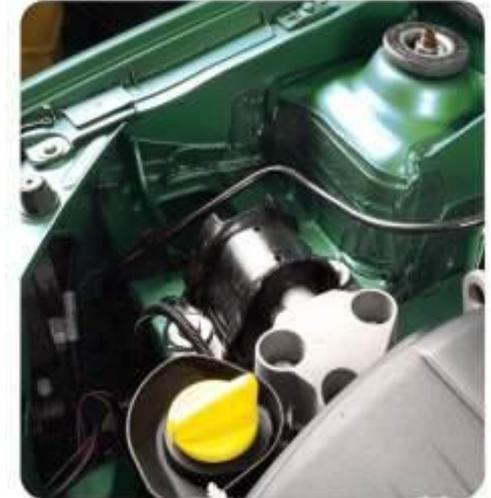
Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



El proceso consta de 4 sencillos pasos:

1. Mezclar el color con un catalizador que permite el curado → como un producto de dos componentes
 2. Aplicar después tanto en el interior como en el exterior
 3. Dejar evaporar (como con una imprimación húmedo sobre húmedo normal)
 4. Aplicar el color externo normalmente y aplicar barniz UHS
- La reparación está lista para el estufado



Compartimento del motor
(bajo capó)

Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



Compuesto por dos nuevos productos:

- Convertidor al agua 1.978.0050 → compartimientos de motor
 - Convertidor integrado en el sistema Aquamax Extra
 - Se añade a la mezcla de color como si se tratara de un tinte más
- Activador 1.960.0300
 - Utilizar en el color interior → para crear una mezcla lista al uso
 - Cataliza el color creando una película resistente y duradera
 - Añadirse justo antes de la aplicación, ya que tiene una vida útil equivalente a la de cualquier otro producto 2K



Compartimento del motor
(bajo capó)

Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



Existen dos formas de uso del Sistema de reparación interior:

1. Como color interior específico

- Formulaciones correspondientes → en los sistemas de búsqueda de color
- Fórmula de color → incorpora el convertidor al agua para compartimientos de motor **1.978.0050**
- Colores catalizados con el catalizador Activador **1.960.0300**

2. Como conversión de cualquier color Aquamax Extra



Compartimento del motor
(bajo capó)

Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



1. Como color interior específico

- Fórmulas incluyen LA adición del nuevo convertidor al agua para compartimientos de motor **1.978.0050**

Por ejemplo:

FOR*0123 - FORD (Europa) rojo medio

Convertidor al agua para compartimientos de motor

0050 Convertidor WB	309,40
E500 Rojo óxido	696,60
E579 Rosa	960,40
E100 Blanco	998,70
E730 Azul brillante	1031,50



Compartimento del motor
(bajo capó)

Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



- Pastillas de color → en la carta de colores específica
- 3 tacos de colores disponibles → con más de 900 colores
- Proporción de activación:
 - Color bajo capó AquaMax Extra 1000 partes (peso)
 - Activador 1.960.0300 150 partes (peso)
 - Diluyente 150 - 200 partes (peso)
- Viscosidad → 18 - 21seg. DIN 4 a 20°C
- Vida de mezcla → 60min. a 20°C aplicando de inmediato tras el mezclado



Proceso de pintado

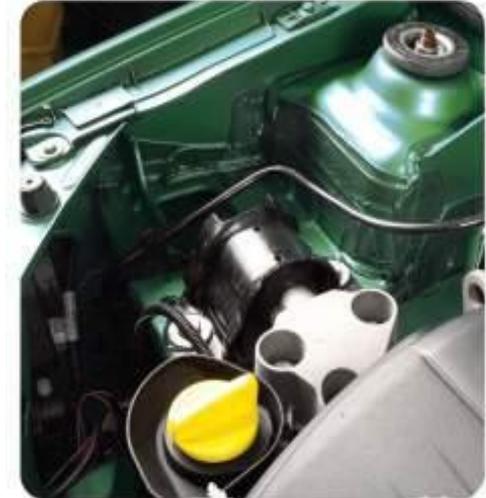
Compartimento del motor (bajo capó)



Existen dos formas de uso del Sistema de reparación interior:

2. Como **conversión** de cualquier color Aquamax Extra

- Aditivo 1.978.0050 → añadir en la justa proporción para “convertir” el color al modo bajo capó.
- Es posible almacenar el producto en esta condición.
- El color debe prepararse posteriormente para el uso añadiendo el aditivo 1.960.0300.



Compartimento del motor
(bajo capó)

Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



- Proporción de activación:
 - Cualquier color AquaMax Extra 70 partes (peso)
 - Activador 1.978.0050 30 partes (peso)

Mezclar bien antes de añadir

- Catalizador 1.960.0300 15 partes (peso)
- Diluyente 15 – 20 partes (peso)
- Viscosidad → 18 - 21seg. DIN 4 a 20°C
- Vida de mezcla →60min. a 20°C aplicando de inmediato tras el mezclado



Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



Prepare el color para el uso



Aplique el color bajo capó a las zonas interiores y exteriores.



Evaporación durante 15 - 20 min.



Aplique el acabado

Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



- Existen dos opciones de aplicación:
 1. Aplicar a doble mano a las superficies interiores y exteriores
 2. Aplicar dos capas las superficies interiores y exteriores con un tiempo de evaporación entre ellas de 5 minutos

Los sopladores de aire o los sistemas asistidos por calor → ayudan a acelerar los procesos de evaporación

- Tiempos de repintado → Los paneles externos pueden repintarse transcurridos 15-20 minutos a 20°C

Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



- En aplicaciones sobre cataforesis → lijar la cataforesis con abrasivo tipo Scotchbrite Rojo y desengrasado posterior, antes de la aplicación del color interior
- Una buena preparación es indispensable para que el rendimiento del color interior sea óptimo
- Aplique las imprimaciones **1K Aerosol 1.880.2000 / 1. 880.2006** en las áreas pequeñas de metal desnudo y deje evaporar antes de aplicar el color interior
- Para cubrir las zonas del sellador → aplicarles una capa ligera de color interior y a continuación secarlas por aire antes de la aplicación normal

Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



Características

- Proporciona el acabado interior y un fondo húmedo sobre húmedo exterior a la misma vez

Ventajas

- Ahorra tiempo de pintado
- Ahorra tiempo de enmascarado
- Ahorra tiempo de limpieza de pistola
- Ahorra tiempo y costes de cabina
- Simplifica la reparación

Proceso de pintado

Compartimento del motor (bajo capó)



Características

- Permite prescindir de un paso completo del proceso de pintado
- Puede repintarse en 15 minutos
- Puede repintarse con AquaMax Extra y Duralit Extra
- Dispone de fórmulas específicas para compartimientos del motor

Ventajas

- Ahorra tiempo y materiales
- Tiempo de proceso rápido
- Procedimiento sencillo para el pintor
- Colores fáciles de mezclar
- Ajuste de color preciso

Acabados Monocapa



- Beneficios en ultra altos sólidos con un acabado duradero, duro y con un brillo superior
- Catalizadores UHS
 - 2880 Extra Rápido
 - 2870 Rápido
 - 2860 Medio
 - 2850 Lento
- Diluyentes Aditivados
 - 2810 Medio
 - 2820 Lento



Duralit Extra UHS

Acabados Monocapa



- Cuando los colores están preparados, los catalizadores y diluyentes se añadirán en peso, con el siguiente procedimiento:
 - Pesar la fórmula
 - Remover muy bien, por espacio de 2 minutos antes de activar y diluir
 - Añadir el catalizadores y el diluyente a peso y remover a fondo de nuevo
 - El sistema de activado y dilución a peso en el más ajustado y adecuado



Duralit Extra UHS

Acabados Monocapa



- Ratio de mezcla
 - Color Duralit Extra* 2
 - Catalizador HS 1
 - Diluyente 0.6 / 0,7

Mezcle el color a fondo antes de activar y diluir.

- Viscosidad de aplicación → 20-25seg. DIN4 @ 20°C
- Dos procesos de aplicación
 1. Aplicar 2 manos normales, con 5 minutos de evaporación entre manos, para conseguir 50-75 μ de película seca
 2. Aplicar una mano media seguida a continuación de una mano completa para conseguir 50 μ de película seca

No hace falta tiempo de evaporación antes del horneado



Duralit Extra UHS

Acabados Monocapa



- Tiempos de secado
 - Infra-Rojos
 - Onda corta 4-5 minutos máxima potencia
 - Onda media 5-7 minutos máxima potencia
 - Horno
 - 2880 10 minutos a 60°C*
 - 2870 20 minutos a 60°C*
 - 2860 30 minutos a 60°C*
 - 2850 40 minutos a 60°C*

* Temperatura del sustrato



Duralit Extra UHS

Acabados Monocapa



- Tiempos de secado alternativas

- A 50°C

- 20 minutos → 2880
- 40 minutos → 2870
- 60 minutos → 2860

(Temperaturas y tiempos expresados son a temperatura de sustrato.)

- Aditivos disponibles:

- | | |
|---------------------------------|------------|
| • Base Matizante – MAT 5 | 1.977.5502 |
| • Aditivo Texturado – Fino | 1.975.5500 |
| • Aditivo Texturado – Grueso | 1.975.5501 |
| • Flexibilizante Plast – AD1208 | 1.975.1208 |



Duralit Extra UHS

Para sustratos Plásticos Rígidos



Plásticos Rígidos → ratios en volumen

Apariencia	Color Duralit Extra UHS	UHS Mat 5	5500 Aditivo Texturado fino	5501 Aditivo Texturado grueso	AD1208 Plastificante	UHS catalizador	UHS Diluyente
Brillo	2 vol					1 vol	0.6 vol
Satinado	2 vol	2,5 vol				1 vol	1 vol
Mate	1.5 vol	3 vol				1 vol	1 vol
Mate Texturado	2 vol		3 vol			1 vol	2 vol
Texturado grueso	2 vol			1.5 vol		1 vol	2 vol



Para sustratos Plásticos Flexibles



Plásticos Flexibles → ratios en volumen

Apariencia	Color Duralit Extra UHS	UHS Mat 5	5500 Aditivo Texturado fino	5501 Aditivo Texturado grueso	AD1208 Plastificante	UHS catalizador	UHS Diluyente
Brillo	2 vol				0.5 vol	1 vol	0.6 vol
Satinado	2 vol	2,5 vol				1 vol	1 vol
Mate	1.5 vol	3 vol				1 vol	1 vol
Mate Texturado	2 vol		2 vol			1 vol	2 vol
Texturado grueso	2 vol			1 vol		1 vol	1,2 vol



Acabados Monocapa - Beneficios



- Cumple con la legislación europea sobre limitación de COV
- Acabado Excelente
- Altos Sólidos = Ahorro de materiales
- Excelentes extensión y dureza
- Muy duradero. Homologado para garantías
- Sistema de Habitáculo de Motor
- Tiempos de secado de 10, 20 y 30 minutos
- Amplia gama de acabados matizados, texturados, etc... con los aditivos existentes.

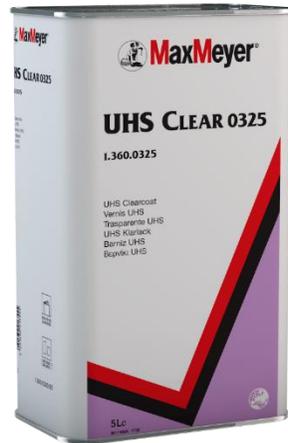


Duralit Extra UHS

BARNICES UHS



1.360.0315
Barniz UHS



1.360.0325
Barniz UHS



1.360.0950
Barniz UHS

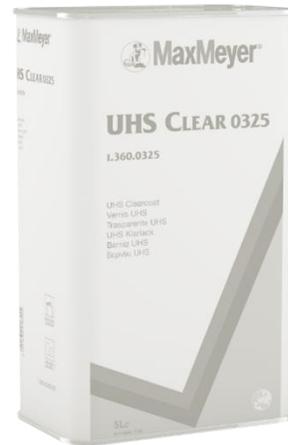


1.360.0380
Barniz UHS

BARNICES UHS



1.360.0315
Barniz UHS



1.360.0325
Barniz UHS



1.360.0950
Barniz UHS



1.360.0380
Barniz UHS

Características generales



- Puede usarse en reparaciones de 1 a 3 paneles y de vehículo completo con una facilidad de aplicación y un nivel de acabado excelentes.
- Proceso de mezcla y secado:



1.360.3015

2 partes

1.954.2710/20/30/40

1 parte



Viscosidad de aplicación: 17-19 segundos DIN4 a 20°C



Horneado a T^a metal de 60°C

30 - 35 minutos

Totalmente seco a 20°C

16 horas



1.360.0315
Barniz UHS

Características generales



- Equipo
 - Pistola de gravedad 1.2-1.3 mm
 - Núm. de capas 1 capa media + 1 completa o 2 completas
 - Espesor recomendado 50/60 micras

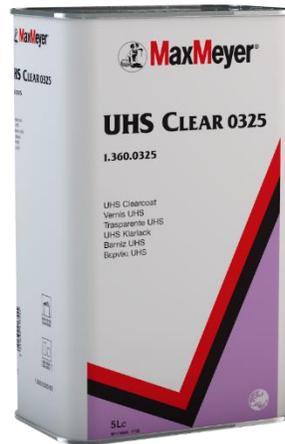


1.360.0315
Barniz UHS

BARNICES UHS



1.360.0315
Barniz UHS



1.360.0325
Barniz UHS



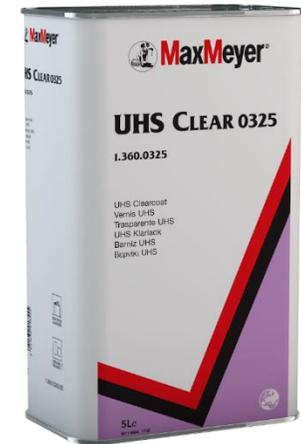
1.360.0950
Barniz UHS



1.360.0380
Barniz UHS

Características generales

- Ofrece un alto contenido sólido, combinado con un rápido secado
- Puede usarse en pequeñas reparaciones y en vehículo completo.
- Lanzamiento del **Endurecedor UHS 1.954.2550:**
 - Temperatura de aplicación superior a 35°C
 - Apariencia optima en 15 minutos a 60°C

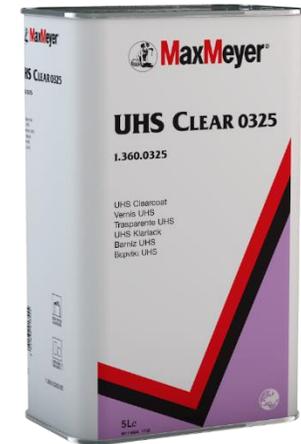


1.360.0325
Barniz UHS

Características generales



Características	Beneficios
Ratio de mezcla sencillo 2:1 con 1 endurecedor	Fácil y rápida preparación
Buena aplicación, fluido y pulido	Fácil y rápida aplicación
Solo 15 min de horneado a 60°C	Tiempo de horneado corto
No varía con diferentes métodos de aplicación o equipos	Acabados de calidad en cada Reparación



1.360.0325
Barniz UHS

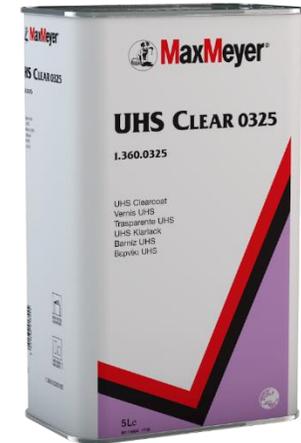
Proceso de activación



- Ratio de activación
 - Barniz UHS 0325 2
 - Endurecedor UHS 2550 1

Mezcle el color a fondo antes de activar y diluir.

- Viscosidad de aplicación → 16-18seg. DIN4 @ 20°C
- Vida de mezcla:
 - 60 min a 20°C
 - 90 min doble viscosidad
- Endurecedor UHS 2550 →
 - Para parches y reparaciones totales de panel. Max 35°C

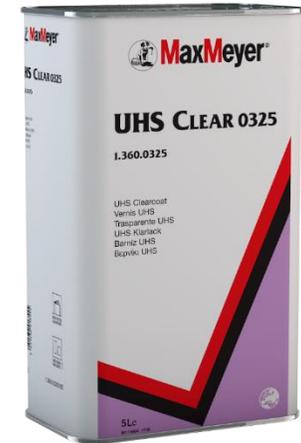


1.360.0325
Barniz UHS

Características generales



- Equipo → Pistola Compliant y HVLP
 - Pistola de gravedad 1.2-1.3 mm
 - Núm. de capas 1 capa media + 1 completa o 2 completas
 - Espesor recomendado 50/60 micras



1.360.0325
Barniz UHS

Información general



- Tiempos de secado
 - Secado al horno → 15 min a 60°C (con 2550)
 - Evaporación antes de secado → 0-5 min
 - Secado de infrarrojos Onda Corta → 10 min
- Información VOC
 - El valor límite en la UE para este producto (categoría producto :IIB.d) listo al uso es máximo 420g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 420g./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.
 - NOTA: Las combinaciones de este producto con 1.975.1208, 1.975.5500 o 1.975.5501 darán resultado a una capa de pintura con propiedades especiales tal y como se indica en la Directiva de la EU. En estas combinaciones específicamente: El contenido en VOC para este producto (categoría producto: IIB.e) listo al uso es máximo 840g/litro

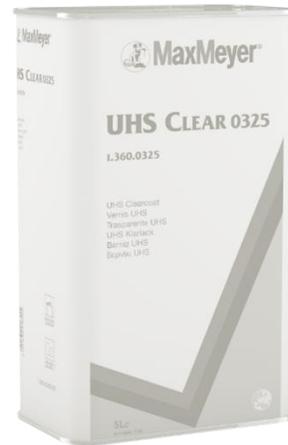


1.954.2550
Endurecedor

BARNICES UHS



1.360.0315
Barniz UHS



1.360.0325
Barniz UHS



1.360.0950
Barniz UHS



1.360.0380
Barniz UHS

Características generales



- Barniz UHS acrílico de dos componentes diseñado para reparaciones rápidas en áreas pequeñas.
- Puede usarse sobre sustratos de plástico rígido.
- Especialmente diseñado para aplicar sobre Aquamax Extra
- Horneado:
 - 15 min. → reparaciones rápidas de 1 a 3 paneles.
 - 10 min. → reparaciones pequeñas, 1 panel o “spot repair”.



1.360.0950
Barniz UHS

Características generales



- Catalizador
 - Catalizador rápido 2925
NO USAR otros catalizadores para reparaciones rápidas.
- Diluyentes
 - Acelerado 1.921.6050 (menos de 25°C) → 15 min. a 60°C
 - Medio 1.911.2510 (18°C- 25°C) → 25 min. a 60°C
 - Lento 1.911.2520 (25 – 35°C) → 25 min. a 60°C



1.360.0950
Barniz UHS

Proceso de activación



- Ratio de activación
 - 0950 HP UHS 3
 - 2925 1
 - Diluyente 0.6
- Viscosidad de aplicación → 18-20seg. DIN4 @ 20°C
- Pot life @ 20°C
 - 2870 / 6050 25 - 30 min.
 - 2870 / 2510 o 2520 30 - 45 min.



1.360.0950
Barniz UHS

Proceso de aplicación



- **Opción 1**

- Aplicar **1 mano media seguida de otra completa** para conseguir 45-60μ de grosor de film seco.
- Evaporación entre manos
 - 1 panel → 2-3 min.
 - 2 /3 paneles → no es necesaria evaporación.

- **Opción 2**

- **2 manos simples** para conseguir 50-60μ de grosor de film seco
- Evaporación entre manos
 - 3 - 5 min. dependiendo de las condiciones de la cabina).

No es necesaria la evaporación antes de hornear



1.360.0950
Barniz UHS

Proceso de aplicación



- Tiempos de secado
 - Infra-Rojos
 - Onda corta 8-15 minutos máxima potencia
 - Al Aire
 - 2925 12 horas a 20°C
 - Horno - 2925
 - Diluyentes 2510 / 2520 25 min. a 60°C*
 - Diluyente 6050 15 min. a 60°C*

* Temperatura del sustrato



1.360.0950
Barniz UHS

Beneficios

- Tiempos de proceso rápidos
- Puede usarse sobre plásticos rígidos
- Aplicación fácil – Se puede aplicar a “una mano”
- Altos sólidos = Ahorro de tiempos y materiales
- Buenas características para el pulido
- Sistema compacto al usarlo conjuntamente con Duralit Extra
- Amplia gama de texturizantes y matizantes.
- Cumple las directivas europeas sobre VOC.

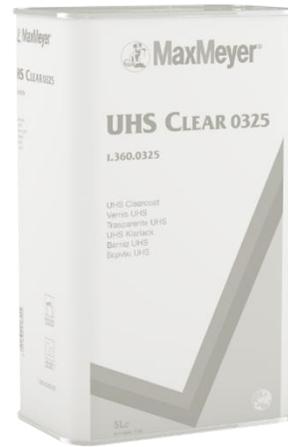


1.360.0950
Barniz UHS

BARNICES UHS



1.360.0315
Barniz UHS



1.360.0325
Barniz UHS



1.360.0950
Barniz UHS



1.360.0380
Barniz UHS

Características generales



- Recomendado para usar sobre base bicapa Aquamax Extra
- Aplicación rápida y fácil, ofreciendo un excelente brillo y rapidez de proceso
- Alta calidad de acabado con un proceso rápido
- Catalizador → 1.954.2925 UHS
- Diluyentes
 - Acelerado 1.921.6050
 - Rápido 1.911.2705
 - Normal 1.911.2710
 - Lento 1.911.2720
 - Extra-Lento 1.911.2730



1.360.0380
Barniz UHS

Características generales



- Con catalizador UHS 1.954.2925
 - Aplicación fácil y rápida
 - 1 mano media seguida de 1 completa sin tiempos de evaporación entre manos para menos de 3 paneles → dejar 2-3 minutos
 - Secado
 - 60°C 35 minutos
 - * Temperatura del sustrato
 - Ratio de mezcla → 3 : 1 : 0.6



1.360.0380
Barniz UHS

Características generales



- Con catalizador UHS 1.954.2925 y **diluyente acelerado 1.921.6050**
 - Aplicación fácil y rápida
 - 1 mano media seguida de 1 completa sin tiempos de evaporación entre manos para menos de 3 paneles → dejar 2-3 minutos
 - Para reparaciones rápidas
 - Secado
 - 60°C 25 minutos
 - * Temperatura del sustrato
 - Vida de mezcla → 40 minutos
 - Ratio de mezcla → 3 : 1 : 0.6



1.360.0380
Barniz UHS

Características generales



- Con catalizador UHS 1.954.2925 y **diluyente 1.911.2730**
 - Aplicación fácil y rápida
 - 1 mano media seguida de 1 completa sin tiempos de evaporación entre manos para menos de 3 paneles → dejar 2-3 minutos
 - Para reparaciones rápidas
 - Secado
 - específicamente recomendado IR
 - o en aplicaciones a temperaturas superiores a 35°C
 - Ratio de mezcla → 3 : 1 : 0.6
 - Viscosidad de aplicación → 18-20seg. DIN4 20°C



1.360.0380
Barniz UHS

Beneficios

- Barniz duro y duradero con elevado brillo final
- Un catalizador para todas las reparaciones
- Desarrollado para su uso sobre Aquamax Extra
- Excelente pulibilidad
- Cumple con los límites VOC Europeos



1.360.0380
Barniz UHS

BARNICES UHS Extra Clear



1.360.0390
Barniz UHS



1.360.0395
Barniz
Extra UHS

Tecnología y Pasión

BARNICES UHS Extra Clear



1.360.0390
Barniz UHS



1.360.0395
Barniz
Extra UHS

Características generales



Las principales características de este producto son:

- **Fácil de aplicar** → Baja viscosidad y excelente fluidez
- **Facilidad de proceso** → Vida de la mezcla larga ideal para cualquier tamaño de reparación
- **Fácil manipulación** → Secado rápido en cualquier condición, fácil pulibilidad



Extra Rapidez – Extra Resultados

1.360.0390
Barniz UHS

Características generales



Una gama compacta:

- 1 catalizador y 2 diluyentes específicos para aplicaciones estándar o bien para altas temperaturas o grandes superficies.



- 1.360.0390/E5 Barniz UHS Extra 390
- 1.954.2935/E2.5 Catalizador UHS 2935
- 1.921.6070/E1 Diluyente Catalizador 6070
- 1.921.6071/E1 Diluyente Catalizador 6071

1.360.0390
Barniz UHS

Características generales



- Con 6070 (hasta 26°C):
 - 5 minutos @ 60°C
 - 20 minutos @ 40°C
 - 90 minutos @ 20°C
- Con 6071 (Altas T^as y grandes superficies):
 - 10 minutos @ 60°C
 - 30 minutos @ 40°C
 - 120 minutos @ 20°C

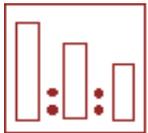


1.360.0390
Barniz UHS

Características generales



- Puede usarse en reparaciones de 1 a 3 paneles y de vehículo completo con una facilidad de aplicación y un nivel de acabado excelentes.
- Proceso de mezcla y secado:



1.360.0390	2 vol
1.954.2935	2 vol
1.921.6070/71*	0.5 vol

* Dependiendo del tamaño y temperatura de aplicación



Viscosidad de aplicación: 16 – 18 seg. DIN4 a 20°C



Vida de la mezcla a 20°C
6070 1 hora a 20°C DIN4.
6071 2 horas a 20°C DIN4.



1.360.0390
Barniz UHS

Otros datos técnicos



Aplicación: Proceso de 2 manos

- Aplicar 1 mano ligera/media y 1 mano completa.
 - La 1º mano debe ser aplicada como una mano ligera y cerrada.
 - La 2º mano es una mano completa.
- Evaporación entre manos: 5 minutos
- **Espesor de la película: 50 – 60 micras**



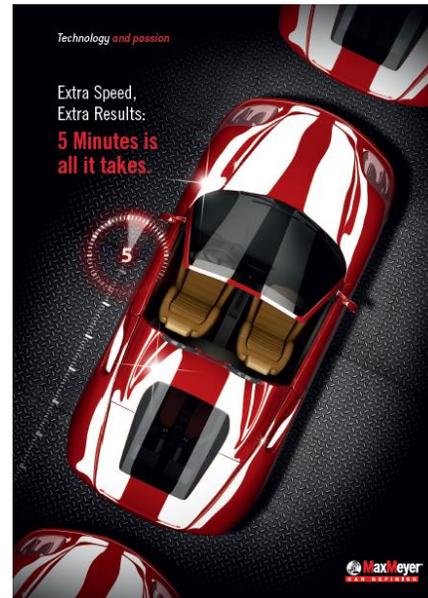
1.360.0390
Barniz UHS

Otros datos técnicos



Video

Disponible próximamente



Hoja de venta (pdf)

Díptico disponible próximamente



1.360.0390
Barniz UHS

Tecnología y Pasión

BARNICES UHS Extra Clear



1.360.0390
Barniz UHS



1.360.0395
Barniz
Extra UHS

Tecnología y Pasión

Características generales



- Lanzamiento del Barniz para Altas Temperaturas en Junio 2018.
- Principales beneficios:
 - Secado en 10 minutos a 60°
 - Rapidez para reducir tiempos de reparación y costes energéticos.
 - Gran aspecto final
 - Adecuado para cualquier tipo de reparación
 - Facilidad de uso

Extra Rapidez – Extra Resultados



1.360.0395
Barniz
Extra UHS

Características generales



Una gama compacta:

- 1 catalizador y 2 diluyentes específicos para aplicaciones estándar o bien para altas temperaturas o grandes superficies.



- 1.360.0390/E5 Barniz UHS Extra 390
- 1.954.2935/E2.5 Catalizador UHS 2935
- 1.921.6070/E1 Diluyente Catalizador 6070
- 1.921.6071/E1 Diluyente Catalizador 6071



1.360.0395
Barniz
Extra UHS

Características generales



- **Con 6070 (hasta 26°C):**
 - 5 minutos @ 60°C
 - 20 minutos @ 40°C
 - 90 minutos @ 20°C
- **Con 6071 (Altas T^as y grandes superficies):**
 - 10 minutos @ 60°C
 - 30 minutos @ 40°C
 - 120 minutos @ 20°C

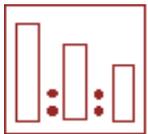


1.360.0395
Barniz
Extra UHS

Características generales



- Puede usarse en reparaciones de 1 a 3 paneles y de vehículo completo con una facilidad de aplicación y un nivel de acabado excelentes.
- Proceso de mezcla y secado:



1.360.0395	2 vol
1.954.2935	2 vol
1.921.6072	0.6 vol

** Dependiendo del tamaño y temperatura de aplicación*



Viscosidad de aplicación: 17 – 19 seg. DIN4 a 20°C



Vida de la mezcla a 20°C
6072 1 hora a 20°C DIN4.



1.360.0395
Barniz
Extra UHS

Otros datos técnicos



Características del producto mezclado	
Vida útil a 20º	60 minutos
Viscosidad DIN4/20º	17-19 segundos

Secado	
60ºC	10-15 minutos
40ºC	30 minutos
20ºC	150 minutos

1.360.0395
Barniz
Extra UHS

Difuminados



- La nueva directiva Europea, no permitirá a los fabricantes de pintura e importadores, a partir del 1/1/07, vender productos a clientes a través de EU que no cumplan con la normativa.
- Como parte de esta normativa, el añadir diluyentes para difuminado convencionales, a la pintura lista al uso, puede aumentar el VOC de la pintura aplicada, por encima del límite legal.
- MaxMeyer ha diseñado una alternativa que permita a los talleres continuar trabajando con una alta eficacia y un proceso completamente “legal”.



1.912.5410
Aerosol

Características generales



- ✓ Diseñado específicamente para difuminados
- ✓ Excelentes propiedades de “dispersión”
- ✓ Proporciona una alta calidad en el acabado en difuminados
- Proceso de preparación:
 - Matizar la zona que rodea el área a reparar con abrasivo adecuado (ej: Scotch, Trizac, P3000, P4000...)
 - Zona matizada correctamente → permite una buena adherencia y con el grano adecuado → recobra rápidamente el brillo con la operación de pulido.
 - El difuminado nunca se puede extender fuera del área matizada.
 - Limpiar el área reparada usando el limpiador de MaxMeyer apropiado.



1.912.5410
Aerosol

Proceso de barniz HS con 1.912.5410

“Diluyente para difuminado en Aerosol”

- Después de una aplicación normal del barniz,
 - Mover la pistola en forma de arco sobre el panel, en el área a difuminar, desprendiendo un mezcla pulverizada
 - Aplicar 1.912.5410 sobre el borde de la reparación, aplicada en capas ligeras para ablandar la mezcla. **NO aplicar manos cargadas.**
- Permitir el secado de dicha reparación como acostumbra a hacerse.
- Pulir el área difuminada con un el pulimento SPP 1001 de PPG.
- Aplicar a una distancia de 25-30 cm. aprox. para obtener el rociado de todo el borde de la reparación. **NO aplicar muy mojado.**



1.912.5410
Aerosol

Mejores prácticas con acabados UHS



- Continuo desarrollo de productos con creciente contenido en sólidos.
- Estos cambios se han hecho para aportar beneficios :
 - ✓ A los clientes → en cuanto a eficiencia en los procesos y ahorro de materiales.
 - ✓ Medioambientales → por la reducción de las emisiones de VOC.
- En años anteriores se vivió la introducción de tecnologías MS y HS que se focalizaban en eficiencias de procesos y ahorros de materiales.
- Consiguen más eficiencia en el taller y también permiten cumplir con los requerimientos legislativos sobre emisiones de VOC.

Mejores prácticas con acabados UHS



- Una característica física básica de las pinturas es que la temperatura de la pintura, las condiciones de aplicación, la regulación de la pistola la mezcla ajustada, etc → tienen mayor influencia en el acabado final cuando el contenido en sólidos es mayor.
- Puntos importantes para asegurar el rendimiento de los productos UHS:
 1. Mantenga la pintura lista al uso en el entorno adecuado para asegurar la correcta viscosidad.
 - Temperatura del producto RFU por encima de los 15°C. Idealmente sobre los 18°C .
 - Esto incluye a la pintura, los catalizadores y los diluyentes
 2. Activar cuidadosamente, y siempre que sea posible, por peso.
 - No infra diluya.

Mejores prácticas con acabados UHS



- Cuando no sea posible activar por peso:
 - Utilice la adecuada regla de mezcla para ese producto.
 - Si usa una regla de mezcla → utilice sólo envases cilíndricos.
 - No utilizar envases que tengan distinto diámetro en el fondo y en la boca.
 - Si utiliza un envase que marca las proporciones en % → debe asegurarse de que dicho porcentaje se aplica adecuadamente.
 - El empleo de envases no vinculados a la marca → pueden estar dándonos una lectura y una proporción errónea.

Mejores prácticas con acabados UHS



- Utilice los productos activado lo más rápido posible.
 - La vida de Mezcla de los productos UHS puede ser corto, especialmente con los sistemas Express o los específicos para el pintado de uno o dos paneles.
 - El incremento de la viscosidad se inicia poco después de la activación.
- Use los correctos tipos de pistola y ajústela correctamente.
- Realice aplicación a manos seguidas y poco cargadas cuando sea posible para minimizar espesores y costes .
 - Eso significa una mano media seguida de una completa

Mejores prácticas con acabados UHS



- Método de **manos seguidas** → no aplicar dos manos completas sobre un panel de una sola vez.
 - 3 paneles o más → aplique una mano a todos, luego aplique una segunda mano a continuación sin dejar tiempo de evaporación.
 - Menos de 3 paneles → aplique una mano, espere 2 minutos y luego aplique una segunda mano

- Método de **manos alternas**
 - Los productos UHS no evaporan igual que otras tecnologías
 - Deje evaporar durante 5 minutos antes de aplicar la segunda mano aunque la primera mano esté aún húmeda.

Mejores prácticas con acabados UHS

Resumen



- Temperatura de la pintura por debajo de los 15°C
 - Podría provocar descuelgues, piel de naranja, hervidos o cráteres.
- Sobre o infra dilución /activación
 - Podría provocar descuelgues, piel de naranja, hervidos, cráteres o un acabado blando después del horneado.
- Aplicar muy tarde y por tanto con alta viscosidad.
 - Puede provocar una aplicación difícil, piel de naranja, descuelgues, hervidos o cráteres
- No usar la pistola adecuada y / o no tenerla bien ajustada
 - Puede provocar pobre atomización que llevaría a descuelgues o a piel de naranja.

Mejores prácticas con acabados UHS

Resumen



- Aplicaciones cargadas sin dejar evaporación.
 - Pueden provocar descuelgues
- Cuando aplicamos 2 capas con mucho tiempo de evaporación
 - No conseguimos en la segunda capa una buena mojabilidad y pueden salir hervidos.
- Aplicación extrema dando 2 capas muy cargadas.
 - Conseguimos innecesariamente consumo de pintura elevado, hervidos y descuelgues.

Consulta ficha técnica <https://es.maxmeyer.com/es/>



MaxMeyer®
CAR REFINISH

Búsqueda Buscar en la web Fichas de seguridad Fichas técnicas

ColorMobile®

Inicio Productos Color Formación MVP Business Solutions Sobre nosotros

RCT
Rapid Cycle Time



Leer más

Área Cliente
Próximamente



COLORMOBILE®

Ahora buscar un color es más fácil



Encuentra tu distribuidor más cercano

Encuentra tu distribuidor



Online Color

Formulaciones exactas



Tecnología y Pasión

GRACIAS



Tecnología y Pasión