

PROCESOS DE REPINTADO RCT

1 REPARACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA CHAPA

OPCIÓN A PIEZA NUEVA

A1 · LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Aplicar 1.931.3600 con un paño limpio.




Secar con otro paño limpio y seco.

A2 · APAREJO MULTISUBSTRATOS

Multigrey: Escoger el tono de gris adecuado.

Mezclar: 1.841.910x 4 vol.
1.954.2925 1 vol.
1.921.6051 1,75 vol.



Pistola gravedad: Pico 1,3-1,4 mm.
1-2 manos finas (25-30 micras).

Dejar evaporar durante mínimo 15 minutos a 20° C.

OPCIÓN B PIEZA DAÑADA

B1 · LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Aplicar 1.931.3600 con un paño limpio.



Secar con otro paño limpio y seco.

B2 · LIJADO

Escalar el lijado usando P120-P180.

B3 · MASILLA UNIVERSAL 1.831.2700

Mezclar la masilla con 1,5-3% de peróxido (según temperatura) y aplicar.



B4 · LIJADO

Escalar el lijado usando P120-P150-P240-P320.

B5 · LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Eliminar el polvo del lijado con aire a presión y repetir el paso B1 en zonas adyacentes a la masilla.

B6 · IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA*

Mezclar: 1.815.7050 1 vol.
1.955.705x 1 vol.



Dejar 10 minutos de activación antes de aplicar.

Pistola de gravedad: Pico 1,3 mm.
Aplicar 1 mano completa donde haya acero desnudo.

Dejar secar hasta que esté mate.

* Aplicar solo en zonas con metal desnudo.

B7 · APAREJO HP MULTIGREY RÁPIDO 1.856.6101/4/6

Greymatic: Escoger el tono de gris adecuado.

Mezclar: 1.856.610x 7 vol.
1.954.2925 1 vol.
1.911.6055* 2 vol.



* 1.921.6051 Para aplicaciones a altas temperaturas / 1.921.2720 Secado por horno/IR

Pistola de gravedad: 1,4-1,6 mm. (gravedad) 1 capa ligera + 1 min de evaporación + 2 capas completas [75-120 µm secas]

Secado al aire 60 minutos (20°C) (ver TDS).
o 12mins. para secado IR.


B8 · LIJADO

Escalar el lijado usando P360-P400-P500.
Afinar con P600.

B9 · LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Eliminar el polvo del lijado y repetir el paso B1.

Si aparecen pequeñas zonas de metal desnudo repetir el paso B6 ó usar las imprimaciones en aerosol 1.880.200x.



Acabar pasando un paño atrapapolvo con aire a presión.

2 APLICACIÓN DE COLOR

TRAS LAS OPCIONES A O B

1 · MEZCLA COLOR AquaMax Extra*

SÓLIDOS
1.911.9910/9940: 10 partes*

METALIZADOS o PERLADOS
1.911.9910/9940: 20 partes**



*Se recomienda el uso del aditivo de altas prestaciones 1.978.0092
** En casos extremos de calor se recomienda diluir 30 partes.

2 · APLICACIÓN

Pistola de gravedad: Pico 1,2-1,3 mm.
2 capas seguidas hasta opacidad.

Secar la base durante 10min a 50°C*
*o dejar evaporar hasta mate (aprox. 25min.)

3 · MANO DE CONTROL

Para METALIZADOS y PERLADOS: Aplicar mano de control ligera sobre seco.

Dejar evaporar durante 5 min.


3 APLICACIÓN DE BARNIZ

TRAS LA APLICACIÓN DE COLOR

1 · BARNIZ UHS EXTRA 390

Diluyente: Elegir Selección del diluyente

Mezclar: 1.360.0390 2 vol.
1.954.2935 2 vol.
1.921.6070* 0,5 vol.



* 1.921.6071 Para aplicaciones a altas temperaturas

2 · APLICACIÓN

Pistola de gravedad: Pico 1,2 mm. (gravedad)

1 capa ligera y uniforme + 5 minutos de evaporación + 1 capa completa [50-60 µm secas].

Dejar evaporar 5 min. antes del horneado.

3 · SECADO

5 min. a 60°C (1.921.6070)
10 min. a 60°C (1.921.6071) (temperatura metal)

