

# PROCESOS DE REPINTADO DE VEHÍCULOS

## 1 PREPARACIÓN Y REPARACIÓN DEL SUSTRATO METÁLICO

### 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 MULTISUSTRATOS**

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.

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 EXTRA**

Multigrey: Escoger el tono de gris adecuado.

Mezclar: 1.856.510x 7 vol.  
1.954.2925 1 vol.  
1.911.27xx 1-2 vol.

Pistola de gravedad: Pico 1,8 mm.

1 mano ligera + 2 manos completas.

Dejar evaporar hasta que esté mate.

Secado según sistema elegido (ver TDS).

**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 + BARNIZ 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**

Manos medias hasta opacidad.

Pistola de gravedad:  
Pico 1,2 – 1,3 mm.

**3 - MANO DE CONTROL**

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

Presión aplicación 1,2 - 1,5 bar.

**4 - DIFUMINADO DEL COLOR**

Presión aplicación 1,2 – 1,5 bar.

Aplicar en forma de arco (exterior a interior reparación).

**5 - SECADO**

Secar hasta que quede mate.

Asegurar una correcta evaporación y después pasar un paño atrapapolvo.

**6 - BARNIZ UHS**

Mezclar:  
1.360.0380 3 vol.  
1.954.2925 1 vol.  
1.911.27xx/1.921.6050 0,6 vol.

1.360.0390 2 vol.  
1.954.2925 2 vol.  
1.921.607x 0,5 vol.

Pistola de gravedad: Pico 1,3 mm (1.360.0380), Pico 1,2 mm (1.360.0390).

1 mano media + 1 mano completa.

Secado según sistema elegido (ver TDS).

Ahora puedes descargar las fichas técnicas (TDS) de cada producto directamente escaneando el código QR que aparecen en cada proceso.



# Tecnología y Pasión



www.maxmeyer.com

Síguenos en

MaxMeyer y logo son marcas registradas de PPG Industries Europe Sarl. © 2018 PPG Industries, todos los derechos reservados.