

Proceso de reparación de capa transparente tintada 2K



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Necesitará los aditivos para capa transparente Spies Hecker® Permasolid® 9045, 9056 y 9057 para tintar su actual capa transparente Spies Hecker® 2K y hacer coincidir y reparar azules únicos del fabricante de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés) como Ford Z9 o rojos como Toyota 3T5 o 3T7, Nissan NBA, o Ford R3. Las capas transparentes azules o rojas tintadas resultantes pueden usarse sobre la capa base Permacron® serie 293/295 o Permahyd® Hi-TEC 480. 9045 se necesita para la coincidencia de Ford Z9, 9056 se necesita para la coincidencia de Toyota 3T5, 3T7 y Nissan NBA, y 9057 se necesita para la coincidencia de Ford R3.

Los productos que se indican aquí pueden no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor sobre la disponibilidad del producto.



MEZCLA

COMPONENTES

Aditivo de color para capa transparente Permasolid® 9045
 Aditivo de color para capa transparente Permasolid® 9056
 Aditivo de color para capa transparente Permasolid® 9057

CAPAS TRANSPARENTES

Capas transparentes Permacron®
 Capas transparentes Permasolid®

PROPORCIÓN DE MEZCLA

ENDURECEDORES PERMASOLID HS

Tabla de mezcla para 9045, 9056 o 9057 y capa transparente Permacron® o Permasolid® con endurecedores HS. **Active y reduzca la capa transparente después de que se haya tintado.**

9045 solo puede mezclarse con la capa transparente 8180 o 8046 cuando se utiliza sobre capa base al agua.

| Capa transparente Spies Hecker Permacron o Permasolid | Capa transparente Permacron o Permasolid por peso | Aditivo de color para capa transparente Permasolid 9045 por peso | Aditivo de color para capa transparente Permasolid 9056 por peso | Aditivo de color para capa transparente Permasolid 9057 por peso | Proporción de mezcla según la HDT de la capa transparente Spies Hecker Permacron o Permasolid |
|---|---|--|--|--|---|
| Capa transparente Permacron MS Exprés 8046 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 2:1 + 0 - 5 % |
| Capa transparente Permacron | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 2:1 |



| | | | | | |
|---|------------|------------|------------|------------|----------------|
| MS 8180 | | | | | |
| Capa transparente Permasolid HS 8035 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 2:1 + 0 - 5 % |
| Capa transparente Permasolid baja en VOC 8096 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 3:2 + 5 - 15 % |

ENDURECEDORES PERMASOLID VHS

Tabla de mezcla para 9045, 9056 o 9057 y capa transparente Permacron® o Permasolid® con endurecedores VHS. **Active y reduzca la capa transparente después de que se haya tintado.**

9045 solo puede mezclarse con la capa transparente 8180 o 8046 cuando se utiliza sobre capa base al agua.

| Capa transparente Spies Hecker Permacron o Permasolid | Capa transparente Permacron o Permasolid por peso | Aditivo de color para capa transparente Permasolid 9045 por peso | Aditivo de color para capa transparente Permasolid 9056 por peso | Aditivo de color para capa transparente Permasolid 9057 por peso | Proporción de mezcla según la HDT de la capa transparente Spies Hecker Permacron o Permasolid |
|---|---|--|--|--|---|
| Capa transparente Permasolid HS Optimum 8600 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 3:1 + 0 - 5 % |
| Capa transparente Permacron MS Exprés 8046 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 3:1 + 10 % |
| Capa transparente Permacron MS 8180 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 3:1 + 10 % |
| Capa transparente Permasolid HS 8035 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 3:1 +15 - 20 % |
| Capa transparente Permasolid HS Diamond 8450 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 3:1 + 0 - 5 % |



| | | | | | |
|---|------------|------------|------------|------------|-----------------|
| Capa transparente Permasolid baja en VOC 8096 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 5:2 + 20 - 25 % |
| Capa transparente de secado al aire Permasolid 8094 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 4:1 + 30 % |

ENDURECEDORES PERMASOLID BAJOS EN VOC

Tabla de mezcla para 9045, 9056 o 9057 y capa transparente Permasolid® con **endurecedores bajos en VOC. Active y reduzca la capa transparente después de que se haya tintado.**

| Capa transparente Spies Hecker Permacron o Permasolid | Capa transparente Permacron o Permasolid por peso | Aditivo de color para capa transparente Permasolid 9045 por peso | Aditivo de color para capa transparente Permasolid 9056 por peso | Aditivo de color para capa transparente Permasolid 9057 por peso | Proporción de mezcla según la HDT de la capa transparente Spies Hecker Permacron o Permasolid |
|---|---|--|--|--|---|
| Capa transparente Permasolid baja en VOC 8096 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 2:1 + 10 - 15 % |
| Capa transparente Permasolid baja en VOC 8098 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 2:1 + 5 % |
| Capa transparente de secado al aire Permasolid 8094 | 100 gramos | 1.0 gramos | 2.0 gramos | 3.0 gramos | 4:1 + 20 % |

VISCOSIDAD DE LA APLICACIÓN

Consulte la HDT para ver el rango de viscosidad de la capa transparente Permacron® o Permasolid® correspondiente que se usará.

VIDA ÚTIL

Aproximadamente 0.5 a 1 hora a 20 °C/68 °F cuando está listo para rociar.

CONSEJOS ESPECIALES

- Se puede agregar un 15 % de aditivo elástico Permasolid® 9050 a la capa transparente Permacron® o Permasolid® **tintada**. El aditivo elástico Permasolid® 9050 debe mezclarse con la **capa transparente tintada** o la capa **transparente no tintada** antes de la adición del endurecedor y reductor. Nota: Si el aditivo elástico Permasolid® 9050 se agrega a la **capa transparente tintada**, también debe agregarse en la misma cantidad a la capa transparente **no tintada** Permacron® o

Permasolid®. Cree un panel de prueba y verifique el color cuando agregue un 15 % de aditivo elástico Permasolid® 9050 a la **capa transparente tintada**.



APLICACIÓN

SUSTRATOS

Capa base Permacron® serie 293/295 (capa base)
 (Consulte la hoja de datos técnicos 970.10 o 970.13)
 Permahyd® Hi-TEC 480 (capa base)
 (Consulte la hoja de datos técnicos 480)

CONFIGURACIÓN DE LA PISTOLA DE PULVERIZACIÓN

| | |
|---|------------|
| HVLP | 1.3-1.4 mm |
| Eficiencia aprobada en la transferencia | 1.2-1.3 mm |

Consulte las instrucciones del fabricante de la pistola y la legislación local para conocer las recomendaciones sobre la presión de pulverización adecuada.

APLICACIÓN

- Aplique 1 a 2 capas según sea necesario para la coincidencia de color.
- Consulte la HDT de la capa transparente Permacron® o Permasolid® correspondiente para conocer los tiempos de evaporación recomendados específicos del producto entre las capas.

Proceso de reparación de capa transparente tintada 2K

1. Verifique el color:

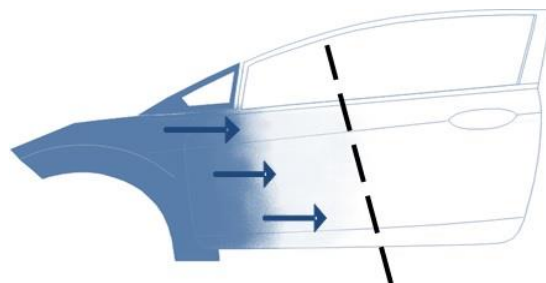
Cree un panel de prueba para establecer la cantidad de capas de capa transparente **tintada** necesarias para la coincidencia de color.

2. Aplique y mezcle la capa base:

Consulte la HDT de la capa base Permacron® serie 293/295 (970.10 o 970.13) o la HDT de Permahyd® Hi-TEC 480.

3. Mezcle la capa transparente tintada:

Recubra la capa base con una única capa de capa transparente **tintada** y verifique la coincidencia de color. Aplique capas adicionales de capa transparente **tintada** con oreo mínimo (2 a 5 minutos entre cada capa), dependiendo de la capa transparente elegida, según sea para lograr la coincidencia de (generalmente solo se necesitan 2 capas).

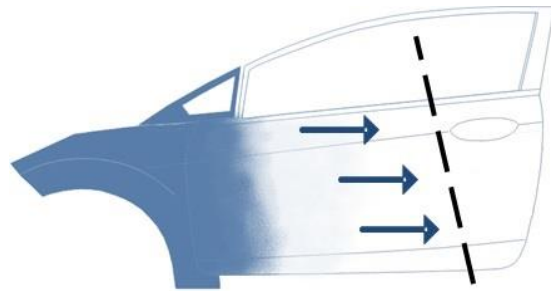


necesario color

Zona atenuada de la capa transparente **tintada**.

Nota importante: La capa transparente **tintada** no debe aplicarse sobre todo el panel de mezcla o aparecerá un color más oscuro al final del panel.

Intercale la capa transparente **tintada** con cada aplicación nueva para obtener mejores resultados.



Zona atenuada de la capa transparente **tintada**.

4. Mezcle la capa transparente con la capa transparente tintada:

Realice una sola aplicación de la capa transparente **no tintada** Permacron® o Permasolid® de afuera hacia adentro.



Mezcla de la capa transparente **no tintada**.

Mezcle la capa transparente **no tintada** húmedo sobre húmedo en la capa transparente **tintada**.



Consulte la HDT de la capa transparente Permacron® o Permasolid® correspondiente utilizada para ver las recomendaciones de aplicación.

Consulte la HDT de la capa transparente Permacron® o Permasolid® correspondiente utilizada para ver las recomendaciones sobre el tiempo de

Cuando use la capa transparente tintada 9045:

Debido a la baja concentración de pigmentos requeridos para la capa transparente **tintada** 9045, no es necesario recubrir con otra aplicación de capa transparente **no tintada**.

Continúe y finalice con el paso 5.

Si hay defectos y se requiere lijado y pulido, es posible recubrir con capa transparente **no tintada**; **en este caso, continúe con los pasos 6, 7, 8 y 9.**

Cuando use la capa transparente tintada 9056 o 9057, no se requiere recubrir con capa transparente no tintada.

Continúe con los pasos 6, 7, 8 y 9.



TIEMPOS DE SECADO

5. Cuando utilice la capa transparente tintada 9045, complete la reparación siguiendo el ciclo de horneado normal requerido para la capa transparente Permacron® o Permasolid® correspondiente utilizada. Consulte la HDT de la capa transparente Permacron® o Permasolid® correspondiente utilizada.



TIEMPOS DE SECADO

6. Cuando utilice la capa transparente tintada 9056 o 9057 o corrija un defecto en la capa transparente tintada 9045, 9056 o 9057, es necesario lijar y pulir. Siga el ciclo de horneado normal requerido para la capa transparente Permacron® o Permasolid® correspondiente utilizada. Consulte la HDT de la capa transparente Permacron® o Permasolid® correspondiente utilizada.

7. Después del horneado, deje que el panel o paneles se enfríen completamente.

De manera opcional, se puede hacer un lijado intermedio cuidadoso con P1000-P2000.



APLICACIÓN

8. Aplique 1.5 a 2.0 capas de capa transparente **no tintada** Permacron® o Permasolid®.



TIEMPOS DE SECADO

9. Consulte la HDT de la capa transparente Permacron® o Permasolid® correspondiente utilizada para ver las recomendaciones sobre el tiempo de secado.



PROPIEDADES FÍSICAS

Recubrimiento transparente (8046 con endurecedores HS)

Máximo VOC en envase (AP): 503 g/l; 4.2 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 515 g/l; 4.3 lb/gal
 Peso promedio por galón: 984.7 g/l; 8.22 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 52.5 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 1.1 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 1.3 %
 Cobertura teórica: 657.5 pies cuadrados a 1 mil
 Recubrimiento transparente (8180 con endurecedores HS)
 Máximo VOC en envase (AP): 503 g/l; 4.2 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 503 g/l; 4.2 lb/gal
 Peso promedio por galón: 993.3 g/l; 8.29 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 51.2 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 0.0 %

Cobertura teórica: 689.2 pies cuadrados a 1 mil

Recubrimiento transparente (8035 con endurecedores HS)

Máximo VOC en envase (AP): 479 g/l; 4.0 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 479 g/l; 4.0 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1001.7 g/l; 8.36 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 47.7 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 0.0 %

Cobertura teórica: 752.4 pies cuadrados a 1 mil

Recubrimiento transparente (8096 con endurecedores HS)

Máximo VOC en envase (AP): 360 g/l; 3.0 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 419 g/l; 3.5 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1051.3 g/l; 8.77 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 50.2 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 15.6 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 13.6 %

Cobertura teórica: 732.8 pies cuadrados a 1 mil

Recubrimiento transparente (8046 con endurecedores VHS)

Máximo VOC en envase (AP): 479 g/l; 4.0 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 479 g/l; 4.0 lb/gal
 Peso promedio por galón: 988.1 g/l; 8.24 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 49.2 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 1.2 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 1.4 %

Cobertura teórica: 705.1 pies cuadrados a 1 mil



ÁREAS DE VOC REGULADAS

Las siguientes instrucciones se refieren al uso de productos que pueden ser restringidos o requieren instrucciones especiales de mezcla en áreas de VOC (compuestos orgánicos volátiles). Siga el uso y las recomendaciones de mezcla indicados en el Cuadro de productos compatibles con VOC de su área.

SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial por profesionales y pintores capacitados. Prohibida su venta o uso para el público general. Antes de usar, lea y siga todas las etiquetas y precauciones de la ficha de datos de seguridad (MSDS, por sus siglas en inglés). Al mezclar con otros componentes, la mezcla contendrá los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar irritación en los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No se debe solicitar a personas con asma, con alergias y con un historial de afecciones respiratorias que trabajen con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con soplete ni suelde el recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con filtros de partículas aprobado por el Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional (NIOSH, por sus siglas en inglés) ni sin la ventilación y guantes adecuados.

Cualquier resultado analítico aquí indicado no constituye una garantía de las características del producto específico ni de la idoneidad del producto para un propósito específico. Todos los productos se venden de conformidad con nuestras condiciones generales de venta. Por el presente renunciamos a toda garantía y representación, expresa o implícita, con respecto a este producto, incluida toda garantía de comerciabilidad o idoneidad para un propósito en particular. Este producto está protegido por ley de patente, ley de marcas, ley de derechos de autor, tratados internacionales y/u otras leyes vigentes. Todos los derechos reservados. La venta, la fabricación o el uso no autorizados pueden ocasionar sanciones penales y civiles.

Revisado: abril de 2017

In the United States:
1.888.371.3313
spieschecker.us

In Canada:
1.800.668.6945
spieschecker.ca

