



# Ficha técnica del producto



SÓLO PARA USO PROFESIONAL

# I1540V

## 2K HS Plus P471-Sistema de Color Sólido Monocapa

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P471 / P472-	Básicos de Mezcla Color Sólido 2K HS Plus
P210-877	Endurecedor HS – lento
P210-875	Endurecedor HS – medio
P210-872	Endurecedor HS - rápido
P210-870	Endurecedor HS - express
P852-1893	Disolvente Aditivo - medio
P852-1894	Disolvente Aditivo – lento y IR
P850-1621	Diluyente para difuminados en Aerosol
P565-554	Agente Matizante 2K
P100-2020	Aditivo Flexibilizante
P565-7210 / 7220	Base Texturante Fina / Gruesa

### Descripción del producto

El Sistema Color Sólido Monocapa 2K HS Plus de Nexa Autocolor es una tecnología de altos sólidos que se caracteriza por un acabado duradero y duro con un brillo excelente. A su facilidad de aplicación se une su idoneidad para todo tipo de reparaciones.

A través de una adecuada elección del endurecedor, el Sistema de Color Sólido 2K HS Plus ofrece un completo sistema de opciones de proceso, desde un sistema de 10 minutos de secado a 60°C a temperatura metal, ideal para pequeñas reparaciones, hasta un sistema estándar de 30 minutos a 60°C a temperatura metal, ideal para todo tipo de reparaciones.

Con el fin de optimizar la reducción de emisiones de VOC's a la atmósfera, el Sistema de Color Sólido 2K HS Plus ha sido diseñado para su aplicación con pistolas HVLP. Existen dos sistemas de aplicación, la aplicación de 2 manos estándar, o una aplicación de una mano doble, donde a una mano ligera le sigue otra mano mojada sin tiempo de evaporación entre ellas. Con este sistema de aplicación se reducen los tiempos de aplicación, y pueden conseguirse importantes ahorros de materiales.

**Soluciones Innovadoras para la Reparación**

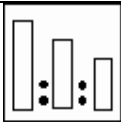


La línea P471- 2K HS Plus no contiene plomo y cuando se usa siguiendo las recomendaciones de esta ficha técnica, el VOC listo al uso es como máximo de 420g/litro.

**Substratos y Preparación**

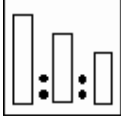



**P471-** Solo debe aplicarse sobre:

- Aparejo 2 K de Nexa Autocolor, lijado a mano con P600 o más fino húmedo o seco, o a máquina con P360 o más fino, antes de aplicar el acabado.
  - Aparejo Húmedo sobre Húmedo de Nexa Autocolor
  - Pintura antigua en buenas condiciones, previamente lijado con ScotchBrite ultrafino gris y P562-100 o P562-106 y limpiado con el apropiado limpiador de Nexa Autocolor antes de aplicar la línea P471.
- Nota:** En paneles nuevos preimpresos o electrocincados, aplicar aparejo 2K de Nexa Autocolor.

cha técnica del producto

PROCESO		
	Sistema Estándar 2K HS Plus	Sistema Lento 2K HS Plus - Alta Temperatura
	P471- 2 partes P210-875 1 parte P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 partes	P471- 2 partes P210-877 1 parte P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 partes
	Usar 0.7 partes de diluyente para optimizar la extensión y la apariencia final de las áreas horizontales	
	20-25 segs DIN4 a 20°C  <b>Duración de la mezcla a 20°C:</b> 1.5-2 horas	20-25 segs DIN4 a 20°C  <b>Duración de la mezcla a 20°C:</b> 1.5-2 horas
	<b>Pico de fluido:</b> Alim. gravedad: entre 1.2 y 1.4 mm Alim. succión: entre 1.4 y 1.6 mm Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola, normalmente 2 bar.	<b>Pico de fluido:</b> Alim. gravedad: entre 1.2 y 1.4 mm Alim. succión: entre 1.4 y 1.6 mm Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola, normalmente 2 bar
	<b>Pico de fluido:</b> Alim. gravedad: entre 1.2 y 1.4 mm Alim. succión: entre 1.4 y 1.6 mm Presión: 0.7 bar/10 psi max (@ air cap)	<b>Pico de fluido:</b> Alim. gravedad: entre 1.2 y 1.4 mm Alim. succión: entre 1.4 y 1.6 mm Presión: 0.7 bar/10 psi max (@ air cap)
	1. Aplicar 2 manos simples para conseguir 50-75 micras de espesor de película seca (dejar 5 minutos de evaporación entre manos). 2. Aplicar 1 mano ligera seguida de una mano completa para conseguir 50 micras de espesor de película seca. La primera mano se debe aplicar a todos los paneles antes de aplicar la segunda mano. Para menos de 3 paneles, dejar 2-3 minutos de evaporación entre aplicación. Para más de 3 paneles, no se requiere evaporación.	
	No se requiere tiempo de evaporación antes de horneado.	
	<b>Secado a temperatura metal de:</b> 50°C 60 minutos 60°C 30 minutos 70°C 15 minutos  En servicio : Cuando enfríe Repintado : Después de entrar en servicio	<b>Secado a temperatura metal de:</b> 50°C 70 minutos 60°C 35 minutos 70°C 20 minutos  En servicio : Cuando enfríe Repintado : Después de entrar en servicio



PROCESO		
	Sistema Rápido	Sistema Express
	P471- 2 partes P210-872 1 parte P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 partes	P471- 2 partes P210-872 1 parte P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 partes
	Usar 0.7 partes de diluyente para optimizar la extensión y la apariencia final de áreas horizontales.	
	20-25 segs DIN4 a 20°C  <b>Duración de la mezcla a 20°C</b> 40-60 minutos	20-25 segs DIN4 a 20°C  <b>Duración de la mezcla a 20°C</b> 15-20 minutos
	<b>Se recomienda activar y diluir el color P471 justo antes de su aplicación</b>	
	<b>Pico de fluido:</b> Alim. gravedad: entre 1.2 y 1.4 mm Alim. succión: entre 1.4 y 1.6 mm Presión: 0.7 bar/10 psi max (@ air cap)	<b>Pico de fluido:</b> Alim. gravedad: entre 1.2 y 1.4 mm Alim. succión: entre 1.4 y 1.6 mm Presión: 0.7 bar/10 psi max (@ air cap)
	<b>Pico de fluido:</b> Alim. gravedad: entre 1.2 y 1.4 mm Alim. succión: entre 1.4 y 1.6 mm Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola normalmente 2 bar	<b>Pico de fluido:</b> Alim. gravedad: entre 1.2 y 1.4 mm Alim. succión: entre 1.4 y 1.6 mm Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola normalmente 2 bar
	1. Aplicar 2 manos simples para conseguir 50-75 micras de espesor de película seca (dejar 5 minutos de evaporación entre manos). 2. Aplicar 1 mano ligera seguida inmediatamente de una mano completa para conseguir 50 micras de espesor de película seca. Para menos de 3 paneles, dejar 2-3 minutos de evaporación entre manos. Para más de 3 paneles no se requiere tiempo de evaporación.	
	No se requiere tiempo de evaporación antes de horneado  Secado IR – dejar 5 minutos de evaporación	No se requiere tiempo de evaporación antes de horneado
	<b>Secado a temperatura metal de:</b> 50°C 40 minutos 60°C 20 minutos 70°C 10 minutos  En servicio : Cuando enfríe  Repintado : Después de entrar en servicio  <b>Secado al aire (20°C) :</b> Manipulable : 6 horas En servicio : 16 horas	<b>Secado a temperatura metal de:</b> 50°C 20 minutos 60°C 10 minutos  En servicio : Cuando enfríe  Repintado : Después de entrar en servicio  <b>Secado al aire (20°C) :</b> Manipulable : 4 horas En servicio : 12 horas
	<b>Secado Infra-rojos</b> Onda corta : 4-5 mins a pot. máx. Onda media 5-7 mins a pot. máx (dependiendo del sistema, color y equipo)	

## NOTAS GENERALES DEL PROCESO

### IDENTIFICACION DE COLOR Y COMPROBACION

Como en el resto de sistemas de pintado de carrocerías, se recomienda una comprobación de color antes de pintar el vehículo.

### MEZCLA DE COLOR DEL SISTEMA DE COLORES SÓLIDOS 2K HS PLUS

Los colores del Sistema de Color Sólido 2K HS Plus se consiguen mezclando los básicos de mezcla de la línea P471 2K HS Plus. Es necesario remover bien la mezcla durante al menos 2 minutos para conseguir una adecuada igualación de color. Con el fin de asegurar la igualación de color, remover a mano los envases nuevos de básicos P471 una vez abiertos, seguido de 10 minutos de agitación en la máquina de mezclas. Asimismo, los básicos de mezcla deben agitarse en la máquina de mezclas dos veces al día durante un mínimo de 10 minutos cada vez.

### PROCESO DE DIFUMINADO

Usar P850-1621 diluyente para difuminados en Aerosol. Ver ficha técnica para más detalles.

### ELECCION DE ENDURECEDOR Y DISOLVENTE ADITIVO

P210-877- Sistema de 35 minutos a 60°C temperatura metal, ideal para reparaciones grandes en altas temperaturas de aplicación (>34°C)

P210-875 – Sistema estándar de 30 minutos a 60°C temperatura metal, adecuado para todo tipo de reparaciones.

P210-872 – Sistema de 20 minutos a 60°C temperatura metal, ideal para procesos más rápidos de reparaciones de tamaño medio, y para reparaciones de secado al aire.

P210-870 - Sistema de 10 minutos a 60°C temperatura metal adecuado para procesos rápidos en reparaciones pequeñas y para reparaciones de secado al aire.

La elección del disolvente aditivo debe realizarse según la temperatura de aplicación, el movimiento del aire y el tamaño de la reparación. Las siguientes recomendaciones son sólo indicaciones:

Disolvente:Temperatura:  
P850-1893 hasta 30°C  
P850-1894 por encima de 30°C

En general, usar un disolvente aditivo más lento en cabinas con movimientos de aire rápidos y en reparaciones grandes. Usar un disolvente aditivo más rápido en cabinas con movimientos de aire lentos y reparaciones pequeñas.

### TEMPERATURA DE PINTURA

Como en otros sistemas de pintado, la aplicación óptima se consigue si la pintura está a temperatura de cabina antes de usarse (20-25°C). Ello es particularmente importante en sistemas de altos sólidos. Se recomienda encarecidamente que la pintura fría alcance al menos los 15°C antes de la aplicación. Por debajo de esta temperatura, el rendimiento de la aplicación de la pintura puede verse afectado de forma adversa.



## NOTAS GENERALES DE PROCESO

### SECADO INFRA-ROJOS

Los tiempos de secado dependen del color y el equipo. Ver el manual de instrucciones del fabricante para detalles de configuración.

La combinación de endurecedor / disolvente recomendada para secado por IR es P210-872 / P852-1894

### REPINTADO

El Sistema de Color Sólido 2K HS Plus es absolutamente repintable una vez entrado "en servicio".

### PINTADO DE PLÁSTICOS

Para acabados mates, flexibles y texturados, la línea P417 2K HS Plus de colores sólidos se puede convertir y usar bajo la forma lista al uso siguiendo las indicaciones de esta tabla en volumen:

Sustrato	Apariencia	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Endurecedor HS	Diluyente
<b>Rigido</b>	Brillo	2 vol.					1 vol.	0.6>0.7 vol.
	Semi-brillo	2 vol.	2 vol.				1 vol.	1 vol.
	Mate	1.5 vol.	2.5 vol.				1 vol.	1 vol.
	Textura Fina	2 vol.	1 vol.	3 vol.			1 vol.	2 vol.
	Textura Gruesa	2 vol.	1 vol.		1.5 vol.		1 vol.	1 vol.
<b>Flexible</b>	Brillo	2 vol.				0.5 vol.	1 vol.	0.4 vol.
	Semi-brillo	2 vol.	2 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Mate	1.5 vol.	2.5 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Textura Fina	2 vol.	1 vol.	3 vol.		0.5 vol.	1 vol.	2 vol.
	Textura Gruesa	2 vol.	1 vol.		1 vol.	0.5 vol.	1 vol.	1 vol.

### RECTIFICACION Y PULIDO

Por regla general no se requiere pulido, ya que el Sistema de Color Sólido HS Plus P471 tiene un acabado de gran brillo. Si embargo, cuando se requiera eliminar suciedad, lijar con P1500 o más fina, y luego pulir usando un pulimento de calidad como el sistema SPP. El pulido del Sistema de Color Sólido HS Plus P471 es más fácil entre 1 y 24 horas después de los tiempos de secado 'en servicio'.

### OTROS PUNTOS A CONSIDERAR

1. Cuando se utilicen productos 2 componentes se recomienda encarecidamente limpiar minuciosamente la pistola una vez ha sido utilizada.
2. Todos los colores monocapa metálicos recientes se suministrarán como fórmulas bicapa en la línea P965 Aquabase y P989 Aquabase Plus .



**Tabla de Mezclas en Peso de la Línea P471 2K HS Plus**

A continuación se muestra el peso de los endurecedores y diluyentes requeridos para confeccionar la mezcla listo al uso a partir de ciertos volúmenes de mezcla de color. Los pesos corresponden a los ratios de mezcla :

- P471 : 2 partes
- P210-870/2/5/7: 1 parte:
- Y la opción de 0.6 O 0.7 PARTES del P852-189X.

**'TARAR' la balanza despues de mezclar o medir el color. Los pesos del endurecedor y diluyente son acumulados – NO TARAR LA BALANZA ENTRE LAS ADICIONES.**

Volumen de la línea P471- Litros	Volumen final del listo al uso Litros (@ 2/1/0.6 ratio)		Peso del endurecedor P210-870/2/5	Peso del diluyente P852-1893/4	
			Gramos	Gramos para 0.6 partes	Gramos para 0.7 partes
0.10	0.18	T	53.3	80.7	85.3
0.20	0.36	A	106.6	161.4	170.5
0.25	0.45	R	133.2	201.7	213.1
0.30	0.54	A	159.9	242.2	255.9
0.40	0.72	R	213.2	322.9	341.2
0.50	0.90		266.5	403.6	426.5
0.60	1.08	B	319.8	484.3	511.7
0.70	1.26	A	373.1	565.0	597.0
0.75	1.35	L	399.7	605.3	639.6
0.80	1.44	A	426.4	645.8	682.4
0.90	1.62	N	479.7	726.5	767.6
1.00	1.80	Z	533.0	807.2	852.9
1.50	2.70	A	799.5	1210.8	1279.4

**Información sobre VOC**

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en la forma de 'listo para usar' es de como máximo 420g/litros de VOC.

El contenido de VOC de este producto en la forma de 'listo para usar' es de como máximo 420g/litros.

Según el modo de uso elegido, el VOC real de este producto 'listo para usar' puede ser inferior al especificado por la Directiva de la UE.

**NOTA:**

Combinaciones de este producto con P565-554, P100-2020, P565-7210 o P565-7220 producirá una película de pintura con propiedades especiales tal como establece la Directiva de la UE.

**En estas combinaciones específicas:** El valor límite en la UE para este producto (categoría de producto: IIB.e) en formato listo al uso es máximo 840g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto en formato listo al uso es máximo de 840g/litro.

**Estos productos son únicamente para el pintado profesional de vehículos.** No deben utilizarse para otros fines de los que aquí se especifica. La información contenida en esta Ficha Técnica se basa en conocimientos científicos y técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias con el fin de garantizar un uso adecuado del producto para estos fines.

Para más información sobre Seguridad e Higiene, rogamos consulte las hojas de seguridad, también tiene disponible en: <http://www.nexaautocolor.com>

**Para más información, póngase en contacto con:  
Nexa Autocolor**

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

**Soluciones Innovadoras para la Reparación**

