

1. Preparación y reparación del soporte metálico

OPCIÓN A

Pieza nueva



LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Aplicar P980-8252 / P850-1402 con un paño limpio.

Secar con otro paño limpio y seco.



P980-8252

P850-1402



APAREJO H/H - P665-5601/5/7

Spectral Grey: Escoger el tono de gris adecuado.

Mezclar :
 P665-560x 4 vol.
 P210-8815 1 vol.
 P852-1690 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.



P665-5601/5/7

OPCIÓN B

Pieza dañada



LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Aplicar P980-8252 / P850-1402 con un paño limpio.

Secar con otro paño limpio y seco.



P980-8252

P850-1402



LIJADO

Escalar el lijado usando P120-P180.



MASILLA P551-1080

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



P551-1080



LIJADO

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



LIMPIEZA Y DESENGRASADO

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



IMPRIMACIÓN P950-2028*

Mezclar :
 P950-2028 8 vol.
 P980-2029 1 vol.
 P980-5000 2 - 3 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.



P950-2028

* Aplicar solo en zonas con metal desnudo.



APAREJO P565-5701/5/7

Spectral Grey: Escoger el tono de gris adecuado.

Mezclar :
 P565-570x 7 vol.
 P210-8815 1 vol.
 P850-169x 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).



P665-5701/5/7



LIJADO

Escalar el lijado usando P360-P400-P500.

Afinar con P800.



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 P565-906x.

Acabar pasando un paño atrapapolvo con aire a presión.



P565-906x

2. Acabado de la pieza

Aplicación del color y del barniz

Una vez reparado el soporte

Descargate las fichas técnicas de cada producto directamente escaneando el código QR que aparece en cada proceso.



1. MEZCLA COLOR* (Aqubase Plus)

SÓLIDOS:
P990-5000/5050; 10 partes.

PERLADOS O METALIZADOS:
P990-5000/5050; 20 partes.**



Aqubase Plus

* Se recomienda activo de altas prestaciones P935-1250.
** En casos extremos de calor se recomienda diluir 90 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 de la reparación).



5. SECADO

Secar hasta que quede mate. Asegurar una correcta evaporación y después pasar un paño atrapapolvo.



6. BARNIZ UHS

Mezclar barniz

P190-7020	3 vol.	P190-8000	2 vol.	P190-8001	2 vol.
P210-8815	1 vol.	P210-8817	2 vol.	P210-8817	2 vol.
P850-169x/P852-168x	0,6 vol.	P852-168x	0,5 vol.	P852-168x	0,6 vol.

Pistola de gravedad: Pico 1,3 mm (P190-7020), Pico 1,2 mm (P190-8000/P190-8001), 1 mano media + 1 mano completa.

Secado según sistema elegido (ver TDS).



P190-7020



P190-8000



P190-8001

1. Reparación y preparación de la chapa

OPCIÓN A

Pieza nueva



LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Aplicar P980-8252 / P850-1402 con un paño limpio.

Secar con otro paño limpio y seco.



P980-8252



P850-1402



APAREJO H/H - P565-5801/5/7

Spectral Grey; Escoger el tono de gris adecuado.

Mezclar:

P565-580x	4 vol.
P210-8815	1 vol.
P852-1690	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.



P565-5801/5/7

OPCIÓN B

Pieza dañada



LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Aplicar P980-8252 / P850-1402 con un paño limpio.

Secar con otro paño limpio y seco.



P980-8252



P850-1402



LIJADO

Escalar el lijado usando P120-P180.



MASILLA P551-1090

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



P551-1090



LIJADO

Escalar el lijado usando P120-P160-P240-P320.



LIMPIEZA Y DESENGRASADO

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



IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA P565-9020

Activar el aerosol 2K (Ver TDS).

5 días de vida útil de la mezcla a 20 °C.

Gama de pulverización: 15-20 cm.
Aplicar 1 capa [10-20µm secas] + 3 min. de evaporación + aplicar 1 capa [10-20µm secas].

Secado al aire durante 15 minutos a 20 °C.



P565-9020



APAREJO SPEED SURFACER P565-5801/5/7

Greymatic; Escoger el tono de gris adecuado.

Mezclar:

P565-580X	7 vol.
P210-8815	1 vol.
P852-1678*	2 vol.

Pistola de gravedad: Pico 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 12 min. para secado IR.



P565-5801



LIJADO

Escalar el lijado usando P360-P400-P600.

Alinear con P600.



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 P565-908x.

Acabar pasando un paño atrappolvo con aire a presión.



P565-908x

2. Aplicación de color

Tras las opciones A o B



MEZCLA COLOR* (Aquebase Plus)

SÓLIDOS P980-5000/5050:
10 partes.

METALIZADOS o PERLADOS
P980-5000/5050: 20 partes.**



Aquebase Plus

* Se recomienda aditivo de altas prestaciones P935-1250.
** En casos extremos de calor se recomienda diluir 30 partes.



APLICACIÓN

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

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



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



BARNIZ EXPRESS PLUS P190-8000

Mezclar:

P190-8000	2 vol.
P210-8817	2 vol.
P852-1660*	0,5 vol.



P190-8000

* P852-1661 para altas temperaturas.



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.



SECADO

5 min. a 60°C (P852-1660)
10 min. a 60°C (P852-1661)
(temperatura metal)

Proceso de reparación para plásticos



INNOVATING REPAIR SOLUTIONS



*(PE, PS y POM no son plásticos pintables)

Comentarios adicionales:

PROCESOS

- Consideraremos válidos aquellos procesos que el personal técnico de Nexa Autocolor haya propuesto al taller. Dichos procesos pueden estar vinculados a reparaciones de acabados especiales, tricapas, mates texturizados, etc.

PRODUCTOS

- Los productos autorizados para la reparación son aquellos que estén incluidos en la tarifa VOC de Nexa Autocolor vigente en el año de la reparación.