

Aditivo de capa transparente Permasolid® mate 8092



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Un aditivo de capa transparente flexible, bajo en VOC (250 g/l), diseñado para cumplir con todos los requisitos de brillo más bajo del fabricante de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés). Es compatible con las áreas más estrictamente reguladas y es adecuado tanto para reparaciones flexibles como rígidas.

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



MEZCLA

COMPONENTES

Aditivo de capa transparente Permasolid® mate 8092

CAPA TRANSPARENTE PERMASOLID

Capa transparente Permasolid® HS 8035

ENDURECEDORES PERMASOLID HS

Endurecedor Permasolid® HS 3315 Medio, o
Endurecedor Permasolid® HS 3320 Lento

○

ENDURECEDORES PERMASOLID VHS

Endurecedor Permasolid® VHS 3230 Medio, o
Endurecedor Permasolid® VHS 3240 Lento

Para una selección óptima del endurecedor, consulte las HDT n.º 061 o 3220-3245.

COMPONENTES OPCIONALES

REDUCTORES

Reductor Permacron® 3363 Medio, o
Reductor Permacron® 3365 Lento

Para una selección óptima del reductor, consulte la HDT n.º 780.0.

○

CAPA TRANSPARENTE PERMASOLID

Capa transparente Permasolid® baja en VOC 8098

ENDURECEDORES PERMASOLID BAJOS EN VOC

Endurecedor Permasolid® bajo en VOC 3194 Medio, o
Endurecedor Permasolid® bajo en VOC 3196 Lento

Para una selección óptima del endurecedor, consulte la HDT n.º 062.

COMPONENTES OPCIONALES

REDUCTORES

Reductor Permasolid® 3394 Medio



Para una selección óptima del reductor, consulte la HDT n.º 780.0.

Mezcle únicamente antes de la aplicación. No mezcle previamente. El aditivo de capa transparente Permasolid® mate 8092 puede mezclarse a distintas proporciones para obtener varios niveles de brillo. Lo indicado a continuación es solo una guía aproximada. Compruebe el nivel de brillo con una prueba de color antes de aplicarlo en un vehículo. Consulte los Consejos especiales a continuación.

PROPORCIÓN DE MEZCLA

ENDURECEDORES PERMASOLID HS

Información sobre mezclas para un acabado mate liso (~5-10 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8035	65.5	131.0
8092	280.5	561.0
3315 o 3320	117.0	234.0
3363 o 3365 (opcional)	37.0	74.0

Información sobre mezclas para un acabado mate Designo (~10-20 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8035	77.5	155.0
8092	260.5	521.0
3315 o 3320	118.5	237.0
3363 o 3365 (opcional)	43.5	87.0

Información sobre mezclas para un acabado mate Frozen (~25-35 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8035	92.5	185.0
8092	237.5	475.0
3315 o 3320	120.0	240.0
3363 o 3365 (opcional)	50.0	100.0

Información sobre mezclas para un acabado mate similar al 8070 (~40-45 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8035	103.5	207.0
8092	220.5	441.0
3315 o 3320	120.0	240.0
3363 o 3365 (opcional)	56.0	112.0

ENDURECEDORES PERMASOLID VHS

Información sobre mezclas para un acabado mate liso
(~5-10 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8035	70.3	140.6
8092	284.9	569.8
3240	84.8	169.6
3363 o 3365 (opcional)	60.0	120.0

Información sobre mezclas para un acabado mate Designo
(~10-20 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8035	82.9	165.8
8092	266.8	533.6
3240	85.8	171.6
3363 o 3365 (opcional)	64.5	129.0

Información sobre mezclas para un acabado mate Frozen
(~25-35 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8035	100.4	200.8
8092	241.5	483.0
3240	87.3	174.6
3363 o 3365 (opcional)	70.8	141.6

Información sobre mezclas para un acabado mate similar al 8070
(~40-45 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8035	112.5	225.0
8092	224.5	449.0
3240	88.0	176.0
3363 o 3365 (opcional)	75.0	150.0

ENDURECEDORES PERMASOLID BAJOS EN VOC

Información sobre mezclas para un acabado mate liso
(~5-10 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8098	76.5	153.0
8092	274.5	549.0
3196	122.0	244.0
3394 (opcional)	27.0	54.0



Información sobre mezclas para un acabado mate Designo (~10-20 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8098	89.3	178.5
8092	257.0	514.0
3196	123.8	247.5
3394 (opcional)	30.0	60.0

Información sobre mezclas para un acabado mate Frozen (~25-35 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Medio litro	Litro
8098	102.0	204.0
8092	239.0	478.0
3196	126.0	252.0
3394 (opcional)	33.0	66.0

Información sobre mezclas para un acabado mate similar al 8070 (~40-45 de brillo a 60°) (pesos individuales en gramos)

Componente	Pinta	Cuarto
8098	116.5	233.0
8092	218.5	437.0
3196	128.0	256.0
3394 (opcional)	37.0	74.0

VISCOSIDAD DE LA APLICACIÓN

16 a 17 segundos a 20 °C/68 °F, DIN 4

VIDA ÚTIL

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

CONSEJOS ESPECIALES

1. Para ver recomendaciones adicionales, consulte la HDT del aditivo de capa transparente Permasolid® mate 8092 para partes pequeñas.
2. Se pueden obtener distintos niveles de brillo cuando se mezcla con la capa transparente Permasolid® HS 8035 o la capa transparente baja en VOC Permasolid® 8098.
3. Excelente para acabados mate debajo del capó.
4. El aditivo elástico Permasolid® 9050 no es necesario cuando se usa el aditivo de capa transparente Permasolid® mate 8092.
5. El aditivo de capa transparente Permasolid® mate 8092 debe mezclarse con una capa transparente antes de usarse.
6. El uso de endurecedores lentos y reductores ayudará a proporcionar una apariencia uniforme.
7. Rociar sin el reductor ayuda a crear un nivel de brillo más uniforme.
8. El nivel de brillo real también depende del color de la capa base, el endurecedor utilizado, el espesor de película y el método de secado.
9. Rocíe y verifique el nivel de brillo antes de la aplicación.
10. Agite bien antes de usarlo. No agite en la máquina de mezcla.
11. No lo deje abierto, vuelva a sellarlo inmediatamente después de verter.
12. Cuele previamente la capa transparente mate con un filtro de 125 micrones antes de cada uso.
13. Para lograr una mezcla exacta, utilice la escala; consulte las tablas de mezcla a continuación o use ColorNet®.
14. Una vez mezclada, la capa transparente mate lista para rociar debe aplicarse

inmediatamente. Si el producto mezclado se deja en la copa de mezcla o en la copa de la pistola rociadora durante más de 15 minutos, debe agitarse nuevamente antes del uso.

15. Para una apariencia óptima, aplique 1½ capas de capa transparente Permasolid® sobre la totalidad del área en reparación y después de un horneado completo o secado al aire durante la noche, lije el área con P1000-P2000 antes de aplicar la capa transparente mate.
16. Rocíe a una distancia de la pistola de 8 a 10 pulgadas con una superposición del 75 %. Esto ayuda a crear un nivel de brillo más uniforme.
17. No es posible pulir inclusiones de polvo, por lo tanto, la limpieza durante todo el proceso de acabado es muy importante. No intente pulir el acabado, de lo contrario, el efecto mate se perderá.
18. Se debe tener especial cuidado con el acabado mate. Para obtener los mejores resultados, siga las recomendaciones de cuidado y mantenimiento del OEM.



APLICACIÓN

SUSTRATOS

Capa base Permacron® serie 293/295

Permahyd® Hi-TEC 480

Acabado existente o del fabricante de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés) completamente endurecido (no reversible)

CONFIGURACIÓN DE LA PISTOLA DE PULVERIZACIÓN

HVLP 1.3-1.5 mm

Eficiencia aprobada en la transferencia 1.3-1.4 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 2 capas con una evaporación intermedia entre las capas.
- 5 a 15 minutos con las capas transparentes de la Norma Nacional de EE. UU. (hasta mate).
- 3 a 5 minutos con las capas transparentes bajas en VOC (hasta mate).
- Para obtener detalles adicionales, consulte los Consejos especiales arriba.

ESPESOR DE PELÍCULA RECOMENDADO

Espesor de película seca de 2.0 a 2.5 mil



TIEMPOS DE SECADO

HORNEADO A BAJA TEMPERATURA

Tiempo de evaporación: Aproximadamente 15 minutos

Tiempo de secado a temperatura del metal de 60 °C/140 °F: 45 minutos



PROPIEDADES FÍSICAS

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente (endurecedores 8035/HS, 5-10% de brillo)

Máximo VOC en envase (AP): 336 g/l; 2.8 lb/gal

Máximo VOC menos exentos (LE): 443 g/l; 3.7 lb/gal

Peso promedio por galón: 1086.7 g/l; 9.07 lb/gal

Porcentaje promedio de volátiles en peso: 59.3 %

Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %

Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 28.0 %



Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 24.3 %

Cobertura teórica: 600.6 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 240 - 300 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente
 (endurecedores 8035/HS, acabado Designo)
 Máximo VOC en envase (AP): 348 g/l; 2.9 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 455 g/l; 3.8 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1081.7 g/l; 9.03 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 58.8 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 26.7 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 23.0 %

Cobertura teórica: 607.2 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 243 - 304 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente
 (endurecedores 8035/HS, acabado Frozen)
 Máximo VOC en envase (AP): 360 g/l; 3.0 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 455 g/l; 3.8 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1073.6 g/l; 8.96 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 58.1 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 24.3 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 20.1 %

Cobertura teórica: 616.4 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 247 - 308 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente
 (endurecedores 8035/HS, 40-45 % de brillo)
 Máximo VOC en envase (AP): 372 g/l; 3.1 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 455 g/l; 3.8 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1067.8 g/l; 8.91 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 57.5 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 22.7 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 19.3 %

Cobertura teórica: 623.9 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 250 - 312 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente
 (endurecedores 8035/VHS, 5-10 % de brillo)
 Máximo VOC en envase (AP): 336 g/l; 2.8 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 443 g/l; 3.7 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1088.9 g/l; 9.09 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 58.6 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 26.8 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %



Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 24.4 %

Cobertura teórica: 606.1 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 242 - 303 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente (endurecedores 8035/VHS, acabado Designo)
 Máximo VOC en envase (AP): 348 g/l; 2.9 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 443 g/l; 3.7 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1084.4 g/l; 9.05 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 58.6 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 26.8 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 23.2 %

Cobertura teórica: 612.1 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 245 - 306 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente (endurecedores 8035/VHS, acabado Frozen)
 Máximo VOC en envase (AP): 360 g/l; 3.0 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 455 g/l; 3.8 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1077.7 g/l; 8.99 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 57.9 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 25.0 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 21.5 %

Cobertura teórica: 620.8 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 248 - 310 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente (endurecedores 8035/VHS, 40-45% de brillo)
 Máximo VOC en envase (AP): 360 g/l; 3.0 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 455 g/l; 3.8 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1071.7 g/l; 8.94 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 57.3 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 23.4 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 20.0 %

Cobertura teórica: 628.7 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 252 - 314 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente (endurecedores 8098/bajos en VOC, 5-10 % de brillo)
 Máximo VOC en envase (AP): 228 g/l; 1.9 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 324 g/l; 2.7 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1118.2 g/l; 9.33 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 56.1 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 32.9 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 29.1 %



Cobertura teórica: 663.5 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 265 – 332 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente (endurecedores 8098/bajos en VOC, acabado Designo)
 Máximo VOC en envase (AP): 228 g/l; 1.9 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 324 g/l; 2.7 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1116.8 g/l; 9.32 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 55.9 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 32.6 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 28.8 %
 Cobertura teórica: 665.1 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 266 - 333 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente (endurecedores 8098/bajos en VOC, acabado Frozen)
 Máximo VOC en envase (AP): 228 g/l; 1.9 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 324 g/l; 2.7 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1115.4 g/l; 9.31 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 55.8 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 32.3 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 28.5 %

Cobertura teórica: 667.5 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 267 - 334 pies cuadrados

Categoría del recubrimiento: Recubrimiento transparente (endurecedores 8098/bajos en VOC, 40-45 % de brillo)
 Máximo VOC en envase (AP): 228 g/l; 1.9 lb/gal
 Máximo VOC menos exentos (LE): 324 g/l; 2.7 lb/gal
 Peso promedio por galón: 1113.7 g/l; 9.29 lb/gal
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 55.7 %
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 32.0 %
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 28.1 %

Cobertura teórica: 670.5 pies cuadrados a 1 mil
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 268 - 335 pies cuadrados

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 2016