

# Proceso de reparación de capa media tintada 2K



## GENERAL

### DESCRIPCIÓN

**Capas medias tintadas 2K:** La capa media Permasolid® 2K Diamond, MC 0001, la capa media Permasolid® 2K transparente roja, MC 0002 o la capa media Permasolid® 2K transparente azul, MC 0003, se necesitarán en combinación con la **capa transparente Permasolid® baja en VOC 8096** o la **capa transparente Permasolid® HS 8035**, utilizada como una capa transparente de mezcla **no tintada** para reparar varios colores especiales del fabricante de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés). **Estas capas medias tintadas** pueden usarse sobre la capa base Permacron® serie 293/295 o Permahyd® Hi-TEC 480.

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

Consulte las tablas de mezcla a continuación.

### PROPORCIÓN DE MEZCLA

#### ENDURECEDORES PERMASOLID HS

Consulte las tablas de mezcla a continuación

#### ENDURECEDORES PERMASOLID VHS

Consulte las tablas de mezcla a continuación.

#### ENDURECEDORES PERMASOLID BAJOS EN VOC

Componente	Volumen
MC 0001, MC 0002 o MC 0003	2
3192 / 3194 / 3196	1
3394 / 3392	+10-15 %

#### CAPA MEDIA TINTADA ELÁSTICA - ENDURECEDORES PERMASOLID BAJOS EN VOC

MC 0001, MC 0002 o MC 0003	2
9050	+15 %
3192 / 3194 / 3196	1
3394 / 3392	+10-15 %

#### ENDURECEDORES PERMASOLID HS

Información sobre mezclas para MC 0001, MC 0002, MC 0003 o 8096 con endurecedores HS

Componente	Pinta	Pinta	Pinta	Cuarto	Cuarto	Cuarto
	5 % de reducción	10 % de reducción	15 % de reducción	5 % de reducción	10 % de reducción	15 % de reducción
MC 0001, MC 0002, MC 0003 o 8096	289.6	276.5	264.5	579.3	553.0	528.9
3307, 3309, 3310, 3315, 3320 o 3325	182.9	174.6	167.0	365.8	349.2	334.0
3363, 3365 o 8580	20.3	38.8	55.7	40.7	77.6	111.4



**Información sobre mezclas para MC 0001, MC 0002, MC 0003 o 8096 elásticas con endurecedores HS**

Componente	Pinta	Pinta	Pinta	Cuarto	Cuarto	Cuarto
	5 % de reducción	10 % de reducción	15 % de reducción	5 % de reducción	10 % de reducción	15 % de reducción
MC 0001, MC 0002, MC 0003 o 8096	251.9	240.4	230.0	503.7	480.8	459.9
9050 (15 %)	38.8	37.1	35.5	77.7	74.1	70.9
3307, 3309, 3310, 3315, 3320 o 3325	182.9	174.6	167.0	365.8	349.2	334.0
3363, 3365 o 8580	20.3	38.8	55.7	40.7	77.6	111.4

**ENDURECEDORES PERMASOLID VHS**

**Información sobre mezclas para MC 0001, MC 0002, MC 0003 o 8096 con endurecedores VHS**

Componente	Pinta	Pinta	Cuarto	Cuarto
	20 % de reducción	25 % de reducción	20 % de reducción	25 % de reducción
MC 0001, MC 0002, MC 0003 o 8096	301.7	289.6	603.4	579.3
3220, 3230, 3240 o 3245	120.8	116.0	241.6	232.0
3363, 3365 o 8580	71.2	85.5	142.5	171.0

**Información sobre mezclas para MC 0001, MC 0002, MC 0003 o 8096 elásticas con endurecedores VHS**

Componente	Pinta	Pinta	Cuarto	Cuarto
	20 % de reducción	25 % de reducción	20 % de reducción	25 % de reducción
MC 0001, MC 0002, MC 0003 o 8096	262.4	251.9	524.7	503.7
9050 (15 %)	40.5	38.8	80.9	77.7
3220, 3230, 3240 o 3245	120.8	116.0	241.6	232.0
3363, 3365 o 8580	71.2	85.5	142.5	171.0

**VISCOSIDAD DE LA APLICACIÓN**

15 a 16 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. Se puede agregar un 15 % de aditivo elástico Permasolid® 9050 a la **capa media** Permasolid® **tintada** y a la **capa transparente Permasolid® baja en VOC 8096**. El aditivo elástico Permasolid® 9050 debe mezclarse con la **capa media tintada** o la **capa transparente no tintada** antes de la adición del endurecedor y del reductor. Nota: Si el aditivo elástico Permasolid® 9050 se agrega a la **capa media tintada**, también debe agregarse en la misma cantidad a la **capa transparente Permasolid® baja en VOC 8096** y a la **capa transparente final**.



## 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

- 1 a 3 capas según sea necesario para la coincidencia de color, con evaporación intermedia de 2 a 5 minutos entre las capas si se requiere más de 1 capa.

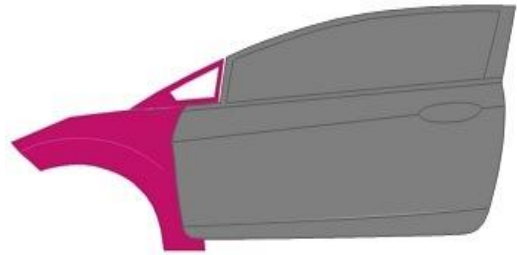
### Proceso de reparación de capa media tintada 2K con la capa base Permacron® serie 293/295

#### 1. Verifique el color:

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

#### 2. Aplicación de la capa base:

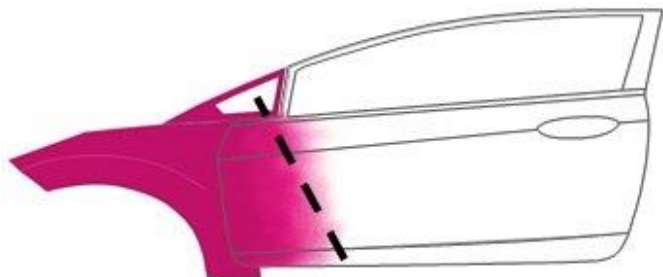
Cubra el panel de mezcla para proteger el área para la mezcla del exceso de pulverización (opcional).  
 Aplique capa base Permacron® serie 293/295.



Para los tiempos de oreo, consulte la HDT de la capa base Permacron® serie 293/295.

#### 3. Mezcla de la capa base:

Quite el papel protector si se utilizó.  
 Mezcle la capa base con normalidad.  
 (Consulte la HDT de la capa



base Permacron® serie 293/295)  
 Preste mucha atención a la desviación por exceso de pulverización.



Para los tiempos de oreo, consulte la HDT de la capa base Permacron® serie 293/295.

**4. Mezcla de la capa media tintada:**  
 (vea el paso 4 debajo)

O

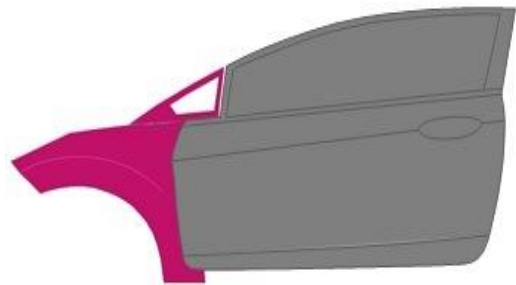
**Proceso de reparación de capa media tintada 2K con Permahyd® Hi-TEC 480**

**1. Verifique el color:**

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

**2. Aplicación de la capa base:**

Cubra el panel de mezcla para proteger el área para la mezcla del exceso de pulverización.  
 Aplique Permahyd® Hi-TEC 480.



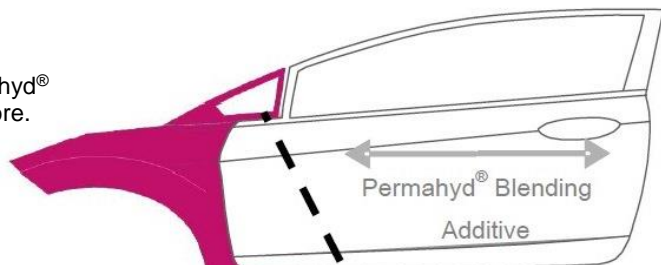
Aplique la capa base.  
 1.5 capas



**3. Mezcla de la capa base:**

Quite el papel protector.  
 Aplique el aditivo de mezcla Permahyd® 1050 o 1051. No deje que se evapore.

Para los tiempos de oreo, consulte la HDT de Permahyd® Hi-TEC 480.



Mezcle Permahyd® Hi-TEC 480 en el panel adyacente, rociando con presión reducida (20-24 psi como mínimo). Preste mucha atención para evitar la desviación por exceso de pulverización. Utilice la técnica de mezcla de afuera hacia adentro.





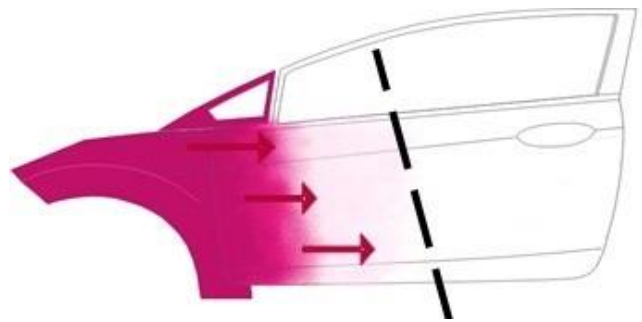
Mezcla de la capa base.  
Operación de rociado en una sola vez

Para los tiempos de oreo, consulte la HDT de Permahyd® Hi-TEC 480.

**4. Mezcla de la capa media tintada:**  
(vea el paso 4 debajo)

**4. Mezcla de la capa media tintada:**

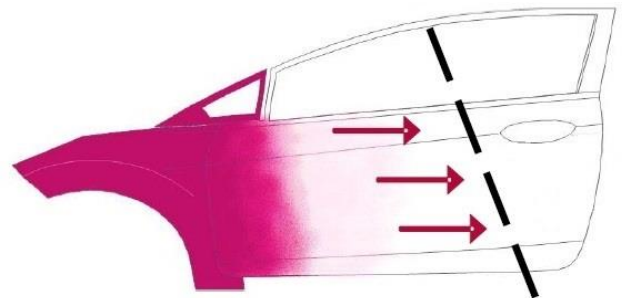
Recubra la capa base con una única capa de **capa media tintada** y verifique la coincidencia de color. Aplique capas adicionales de **capa media tintada** con oreo mínimo (2 a 5 minutos entre capas), según sea necesario para obtener la coincidencia de color (generalmente solo se requieren 2 capas).



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

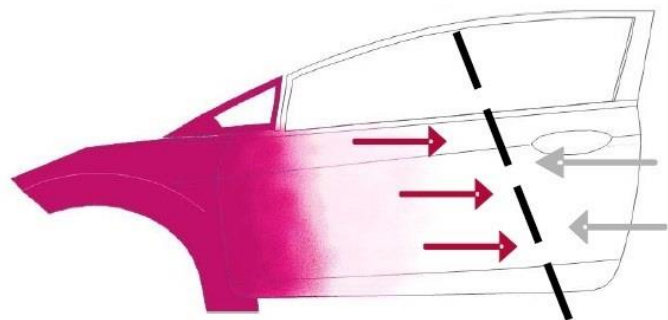
Zona atenuada de la **capa media tintada**.

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



**5. Mezcla de la capa transparente:**

Realice una sola aplicación de la capa transparente **Permasolid®**



baja en VOC 8096 (no tintada) o la capa transparente Permasolid® HS 8035 de afuera hacia adentro.



Mezcle la **capa transparente Permasolid® baja en VOC 8096** o la **capa transparente Permasolid® HS 8035** húmedo sobre húmedo en la **capa media tintada**.

**Mezcla de la capa transparente Permasolid® baja en VOC 8096, no tintada** o de la **capa transparente Permasolid® HS 8035, no tintada**.



## TIEMPOS DE SECADO

### HORNEADO A BAJA TEMPERATURA

Tiempo de evaporación: 0-5 minutos  
 Tiempo de secado a temperatura del metal de 55 °C/130 °F: 15 minutos

6. 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

7. Aplique 1.5 a 2.0 capas de capa transparente Permacron® o Permasolid®.



## TIEMPOS DE SECADO

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



## PROPIEDADES FÍSICAS

**Categoría del recubrimiento:** Recubrimiento de color (endurecedores HS)  
 Máximo VOC en envase (AP): 407 g/l; 3.4 lb/gal  
 Máximo VOC menos exentos (LE): 467 g/l; 3.9 lb/gal  
 Peso promedio por galón: 1041.0 g/l; 8.69 lb/gal  
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 53.9 %  
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %  
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 14.5 %  
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %  
 Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 12.5 %

Cobertura teórica: 670.3 pies cuadrados a 1 mil  
 Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 335.2 pies cuadrados

**Categoría del recubrimiento:** Recubrimiento de color (endurecedores HS, aditivo elástico)  
 Máximo VOC en envase (AP): 407 g/l; 3.4 lb/gal  
 Máximo VOC menos exentos (LE): 467 g/l; 3.9 lb/gal  
 Peso promedio por galón: 1042.9 g/l; 8.70 lb/gal  
 Porcentaje promedio de volátiles en peso: 52.1 %  
 Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %  
 Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 12.6 %  
 Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %



Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 10.9 %

Cobertura teórica: 696.7 pies cuadrados a 1 mil  
Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 348.4 pies cuadrados

**Categoría del recubrimiento:** Recubrimiento de color  
(endurecedores VHS)  
Máximo VOC en envase (AP): 372 g/l; 3.1 lb/gal  
Máximo VOC menos exentos (LE): 431 g/l; 3.6 lb/gal  
Peso promedio por galón: 1046.5 g/l; 8.73 lb/gal  
Porcentaje promedio de volátiles en peso: 51.8 %  
Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %  
Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 15.8 %  
Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %  
Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 13.7 %

Cobertura teórica: 706.4 pies cuadrados a 1 mil  
Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 353.2 pies cuadrados

**Categoría del recubrimiento:** Recubrimiento de color  
(endurecedores VHS, aditivo elástico)  
Máximo VOC en envase (AP): 372 g/l; 3.1 lb/gal  
Máximo VOC menos exentos (LE): 431 g/l; 3.6 lb/gal  
Peso promedio por galón: 1048.8 g/l; 8.75 lb/gal  
Porcentaje promedio de volátiles en peso: 49.7 %  
Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %  
Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 13.7 %  
Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %  
Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 11.9 %

Cobertura teórica: 706.4 pies cuadrados a 1 mil  
Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 353.2 pies cuadrados

**Categoría del recubrimiento:** Recubrimiento de color  
(endurecedores bajos en VOC)  
Máximo VOC en envase (AP): 156 g/l; 1.3 lb/gal  
Máximo VOC menos exentos (LE): 240 g/l; 2.0 lb/gal  
Peso promedio por galón: 1140.1 g/l; 9.51 lb/gal  
Porcentaje promedio de volátiles en peso: 54.3 %  
Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %  
  
Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 41.0 %  
Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %  
Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 36.2 %

Cobertura teórica: 728.5 pies cuadrados a 1 mil  
Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 364.3 pies cuadrados

**Categoría del recubrimiento:** Recubrimiento de color  
(endurecedores bajos en VOC, aditivo elástico)  
Máximo VOC en envase (AP): 156 g/l; 1.3 lb/gal  
Máximo VOC menos exentos (LE): 240 g/l; 2.0 lb/gal  
Peso promedio por galón: 1142.1 g/l; 9.53 lb/gal  
Porcentaje promedio de volátiles en peso: 52.4 %  
Porcentaje promedio de agua en peso: 0.0 %  
Porcentaje promedio de solventes exentos en peso: 38.9 %  
Porcentaje promedio de agua en volumen: 0.0 %





Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen: 34.4 %

Cobertura teórica: 757.8 pies cuadrados a 1 mil

Cobertura teórica a espesor de película recomendado: 378.9 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 suelle 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: julio de 2016**