

Procesos de Pintado

Válidos para la Garantía de por Vida *

B

* Estos procesos de pintado de PPG para la Garantía de por Vida son válidos a partir de 01/01/2019 hasta próxima actualización



Procesos de Pintado

Proceso de pintado estándar: Pieza dañada	45
Proceso de pintado estándar: Pieza nueva	48
RCT: Pieza dañada	50
RCT: Pieza nueva	52
Barnices mate y emibrillante	54
Sistema de barniz mate texturado	56
Proceso para plásticos: Pieza dañada	59
Proceso para plásticos: Pieza nueva	60
Concentrado especial para barniz tintado – Rojo Vivo	62
Comentarios adicionales	65

Proceso de pintado estándar: Pieza dañada I

Preparación y preparación del sustrato metálico



1. Limpieza y desengrasado

Aplicar D845/D837 con un paño limpio.
Secar con otro paño limpio y seco.



2. Lijado

Escalar el lijado usando P120-P180.



3. Masilla A664

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



4. Lijado

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



5. Limpieza y desengrasado

Eliminar el polvo del lijado con aire a presión y repetir el paso 1 en zonas adyacentes a la masilla.



6. Imprimación D8012*

Mezclar: D8012 8 vol.
D8212 1 vol.
T494 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.

* Aplicar solo en zonas con metal desnudo.

Proceso de pintado estándar: Pieza dañada II

46



7. Aparejo 2K DP5000 8521/5/7

Greymatic: Escoger el tono de gris adecuado.



Mezclar: D852x 8 vol.
D8302 1 vol.
D871x 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).



8. Lijado

Escarlar el lijado usando P360-P400-P500.

Afinar con P600.



9. 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 1K en aerosol D842X.

Acabar pasando un paño atrapapolvo con aire a presión.

Proceso de pintado estándar: Pieza dañada III

Acabado de la pieza



10. Mezcla Color* (Envirobase HP)

SÓLIDOS T494/T495: 10 partes*
METALIZADOS o PERLADOS T494/T495: 20 partes**



11. Aplicación

Manos medias hasta opacidad.
Pistola de gravedad: Pico 1,2 - 1,3 mm.



12. Mano de control

Para METALIZADOS y PERLADOS: Aplicar mano control ligera sobre seco.
Presión aplicación 1,2 - 1,5 bar.



13. Difuminado del color

Presión aplicación 1,2 - 1,5 bar.
Aplicar en forma de arco (exterior a interior reparación).



14. Secado

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



14. Barniz UHS

Mezclar:	D8173 ó D8135	3 vol.
	D8302	1 vol.
	D87xx	0,6 vol.



Pistola de gravedad: Pico 1,3 mm.
1 mano media + 1 mano completa.



Secado según sistema elegido (ver TDS).

Se recomienda aditivo de altas prestaciones T492.

** En casos extremos de calor se recomienda diluir 30 partes.

Proceso de pintado estándar: Pieza nueva I

48

Preparación y preparación del sustrato metálico



1. Limpieza y desengrasado

Aplicar D845/D837 con un paño limpio.
Secar con otro paño limpio y seco.



2. Aparejo H/H - D8501/5/7

Greymatic: Escoger el tono de gris adecuado.



Mezclar: D850x 4 vol.
D8302 1 vol.
D8715 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.

Proceso de pintado estándar: Pieza nueva II

Acabado de la pieza



3. Mezcla Color* (Envirobase HP)

SÓLIDOS T494/T495: 10 partes*

METALIZADOS o PERLADOS T494/T495: 20 partes**



4. Aplicación

Manos medias hasta opacidad.

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



5. Mano de control

Para METALIZADOS y PERLADOS: Aplicar mano control ligera sobre seco.

Presión aplicación 1,2 - 1,5 bar.



6. Difuminado del color

Presión aplicación 1,2 - 1,5 bar.

Aplicar en forma de arco (exterior a interior reparación).



7. Secado

Secar hasta que quede mate.

Asegurar una correcta evaporación y después pasar un paño atrapapolvo.



8. Barniz UHS

Mezclar: D8012 8 vol.

D8212 1 vol.

T494 2-3 vol.



Pistola de gravedad: Pico 1,3 mm.

1 mano media + 1 mano completa.



Secado según sistema elegido (ver TDS).

*Se recomienda aditivo de altas prestaciones T492.

** En casos extremos de calor se recomienda diluir 30 partes.

RCT: Pieza dañada I

50

Reparación y preparación de la chapa



1. Limpieza y Desengrasado

Aplicar D845/D837 con un paño limpio.
Secar con otro paño limpio y seco.



2. Lijado

Escalar el lijado usando P120-P180.



3. Masilla A664

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



4. Lijado

Escalar el lijado usando P120-P180.



5. Limpieza y desengrasado

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



6. Imprimación 2K D8470*

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.



7. Aparejo DP6000 D8531/5/7

Greymatic: Escoger el tono de gris adecuado.



Mezclar: D853x 7 vol.
D8302 1 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.

* D8715 para altas temperaturas / D8719 para secado IR.



8. Lijado

Escalar el lijado usando P360–P400–P500.
Afinar con P600.



9. Limpieza y desengrasado

Eliminar polvo lijado y utilizar limpiador Base
Escalar el lijado usando P120–P180. Agua D8401.

Aplicación de color



10. Mezcla color* (Envirobase HP)

SÓLIDOS T494/T495: 10 partes*
METALIZADOS o PERLADOS T494/T495: 20 partes**



11. Aplicación

Pistola de gravedad: Pico 1,2–1,3 mm.
2 capas seguidas hasta opacidad
Secar la base durante 10min a 50°C** o dejar evaporar hasta mate (aprox. 25 min.)



12. Mano de control

Para METALIZADOS y PERLADOS: Aplicar mano de control ligera sobre seco.
Dejar evaporar durante 5 min.

Aplicación de barniz



13. Barniz Rapid Performance D8175 o Barniz Rapid Performance Evolution D8176

Greymatic: Escoger el tono de gris adecuado.

Mezclar: P190–8000 2 vol.
P210–8817 2 vol.
P852–1660*** 0,5 vol.



14. 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.



15. Secado

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

* Se recomienda aditivo de altas prestaciones T492.

** En casos extremos de calor se recomienda diluir 30 partes.

*** P852–1660 para altas temperaturas

RCT: Pieza nueva I

52

Reparación y preparación de la chapa



1. Limpieza y Desengrasado

Aplicar D845/D837 con un paño limpio.
Secar con otro paño limpio y seco.



2. Aparejo DP6000 D8531/5/7

Greymatic: Escoger el tono de gris adecuado.



Mezclar: D850x 4 vol.
D8302 1 vol.
D8715 2 vol.



Pistola gravedad:

Pico 1,3-1,4 mm.

1 capa simple +1 completa o 1 capa completa (25-35 µm secas).

Dejar evaporar durante mínimo 15 minutos a 20° C.

Aplicación de color



3. Mezcla color* (Envirobase HP)

SÓLIDOS T494/T495: 10 partes*

METALIZADOS o PERLADOS T494/T495: 20 partes**



4. Aplicación

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

2 capas seguidas hasta opacidad

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



5. Mano de control

Para METALIZADOS y PERLADOS: Aplicar mano de control ligera sobre seco.

Dejar evaporar durante 5 min.

* Se recomienda aditivo de altas prestaciones T492.

** En casos extremos de calor se recomienda diluir 30 partes.

Aplicación de barniz



6. Barniz Rapid Performance D8175 o Barniz Rapid Performance Evolution D8176

Greymatic: Escoger el tono de gris adecuado.

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



7. 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.



8. Secado

5 min. a 60°C (P852-1660)

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

*** P852-1660 para altas temperaturas

Barnices Mate y Semibrillante I

54



1. Preparación del sustrato

Minimizar el contacto directo de cinta adhesiva sobre el acabado mate original. Se recomienda quitar la cinta antes del horneado para evitar posibles marcas en el acabado original.

La mezcla de D8117 / D843 debe ser aplicada sobre la base limpia y libre de polvo. Se recomienda el uso de un trapo atrapa-polvo una vez se haya evaporado la base.



2. Ratios de mezcla D8115 / D8117

Nivel de texturado	D8115	D8117
FC01	100	0
FC02	70	30
FC03	50	50
FC04	30	70
FC05	0	100



2.1. Selección de diluyente

<ul style="list-style-type: none">> Áreas pequeñas> Verticales> Alto brillo	Por debajo de 25°C Pico de fluido de la pistola pequeño	Diluyentes más rápidos
<ul style="list-style-type: none">> Áreas grandes> Horizontales> Bajo brillo	Por encima de 25°C Pico de fluido de la pistola grande	Diluyentes más lentos

* Es importante tener cuidado para que no haya suciedad en ninguna de las fases del proceso de pintado. La rectificación de inclusiones de suciedad en acabados mate o satinados no son posibles una vez se ha aplicado la última capa de barniz.



2.3. Ratio de mezcla con D8302



	Mezcla en Volumen
Mezcla D8115 / D8117	5
Catalizador	1
Diluyente*	3,5

Vida de la mezcla a 20°C:

1-2 horas dependiendo del catalizador y diluyente

Viscosidad de la aplicación a 20°C:

15 - 16 segundos con DIN4.



3. Aplicación y tiempo de evaporación

Pico de fluido: 1.2 - 1.4 mm



Aplicación: aplicar 1 mano completa. Evaporación hasta que esté uniformemente mate. + 1 mano completa seguida de otra mano cruzada ligera (1/2 mano). Evaporación hasta que esté total y uniformemente mate.



Evaporación entre capas: 15 - 30 minutos o hasta que la zona a reparar esté totalmente mate *.

Evaporación antes del horneado o por secado IR: 15 - 30 minutos o hasta que la zona a reparar esté totalmente mate *.

Totalmente seco a 60°C*: 30-35 minutos

Totalmente seco con IR: 8 - 15 minutos (dependiendo del color)



4. Reparación y repintado

Lijado:

Es esencial asegurarse de obtener una buena adherencia antes del repintado

> Grano húmedo: P800

> Grano seco: P400 - P500

Horneado a 60°C o IR: una vez enfriado

Secado al aire a 20°C: 12 horas

Repintable con: Aparejos Deltron Envirobase High Performance Acabados Deltron

* Elegir el diluyente dependiendo de la temperatura de aplicación

Sistema de Barniz Mate Texturado I

56



1. Preparación del sustrato

Minimizar el contacto directo de cinta adhesiva sobre el acabado mate original. Se recomienda quitar la cinta antes del horneado para evitar posibles marcas en el acabado original.

La mezcla de D8117 / D843 debe ser aplicada sobre la base limpia y libre de polvo. Se recomienda el uso de un trapo atrapa-polvo una vez se haya evaporado la base.



2. Ratios de mezcla D8115 / D8117

Mezcla en Volumen

Nivel de texturado	D8117	D843
T01	3	3
T02	3,5	2,5
T03	4	2
T04	4,5	1,5
T05	5	1



2.1. Selección de diluyente

<ul style="list-style-type: none">> Áreas pequeñas> Verticales> Alto brillo	Por debajo de 25°C Pico de fluido de la pistola pequeño	Diluyentes más rápidos
<ul style="list-style-type: none">> Áreas grandes> Horizontales> Bajo brillo	Por encima de 25°C Pico de fluido de la pistola grande	Diluyentes más lentos

* Es importante tener cuidado para que no haya suciedad en ninguna de las fases del proceso de pintado. La rectificación de inclusiones de suciedad en acabados mate o satinados no son posibles una vez se ha aplicado la última capa de barniz.

Sistema de Barniz Mate Texturado II



2.3. Ratio de mezcla con D8302



	D8117	D843	D8302	D8718/9/20
Más texturado. Menos Brillo	3	3	1	4
	3,5	2,5	1	4
	4	2	1	4
	4,5	1,5	1	4
Menos texturado. Más Brillo	5	1	1	4

Si se necesita un texturado más grueso se puede utilizar el D844. Si el nivel de brillo requerido es menor se pueden mezclar los barnices D8115 y D8117. Se aconseja siempre realizar paneles de prueba para reproducir el acabado final.

Vida de la mezcla a 20°C:

1-2 horas dependiendo del catalizador y diluyente

Viscosidad de la aplicación a 20°C:

15 - 16 segundos con DIN4.

Sistema de Barniz Mate Texturado III

58



3. Aplicación y tiempo de evaporación

Aplicar inicialmente al panel completo 1 mano de D8135 activada con D8302 / D8718. Hornear durante 15 minutos y dejar enfriar antes de la aplicación de la capa mate texturada.



Pico de fluido: 1.3 - 1.4 mm



Aplicación: aplicar 1 mano completa. Evaporación hasta que esté uniformemente mate. + 1 mano completa seguida de otra mano cruzada ligera (1/2 mano). Evaporación hasta que esté total y uniformemente mate.

Evaporación entre capas: 15 - 30 minutos o hasta que la zona a reparar esté totalmente mate*.

Evaporación antes del horneado o por secado IR: 15 - 20 minutos o hasta que la zona a reparar esté totalmente mate*.

Totalmente seco a 60°C*: 40 minutos

Espesor total de película seca: 45 - 55 µm



4. Reparación y repintado

Lijado:

es esencial asegurarse de obtener una buena adherencia antes del repintado.



> Grano húmedo: P800

> Grano seco: P400 - P500

Horneado a 60°C o IR: una vez enfriado

Secado al aire a 20°C: 12 horas

Repintable con: Aparejos Deltron Envirobase High Performance Acabados Deltron

* Se recomienda hacer paneles de prueba para comprobar el color.

Proceso para plásticos: Pieza dañada

Reparación y preparación de la chapa



1. Preparación



D8434

- > Todas las piezas de automóviles (EXCEPTO 1K PUR)
- > Plásticos sensibles

D846

- > Todas las piezas de automóviles (EXCEPTO 1K PUR)



2. Reparación

Masillas:

D846

- > Todas las piezas de automóviles (EXCEPTO 1K PUR)

Promotor de adherencia para plásticos:

D820

- > Todas las piezas de automóviles (EXCEPTO 1K PUR)

D8501/5/7 +D8740

- > Todas las piezas de automóviles (EXCEPTO 1K PUR)
- > Plásticos sensibles

D816

- > Plásticos sensibles

Aparejo de alto espesor:

Aplice un aparejo protector de alto espesor y flexibilice para dar forma
Lije con P320 / Lije con P400-500 / Prelimpiador de agua



3. Aplicación del color y barniz

- > Envirobase High Performance + Barniz D817
- > Deltron Progress Brillo directo UHS

Proceso para plásticos: Pieza nueva I

60

Reparación y preparación de la chapa



1. Preparación



Piezas de
automóviles

Lije suavemente con un estropajo gris y limpie con un prelimpiador al agua.
(El limpiador antiestático puede eliminar el aparejo de origen del plástico)

D8434

- > Parachoques
- > Embellecedor de rueda
- > Retrovisor exterior
- > Alerón
- > Sustratos reforzados con fibra de vidrio
- > Plásticos sensibles

D846

- > Parachoques
- > Embellecedor de rueda
- > Retrovisor exterior
- > Alerón
- > Sustratos reforzados con fibra de vidrio

* LEXAN no requiere ningún promotor de adherencia.

Proceso para plásticos: Pieza nueva II



2. Reparación

Promotor de adherencia para plásticos:

D820 o D8420 Aerosol	<ul style="list-style-type: none">> Parachoques> Embellecedor de rueda
----------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------

D8501/5/7 +D8740	<ul style="list-style-type: none">> Parachoques> Embellecedor de rueda> Plásticos sensibles
------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

D816	<ul style="list-style-type: none">> Plásticos sensibles
------	--------------------------------------------------------------------------

Húmedo sobre húmedo:

D8501/05/07	<ul style="list-style-type: none">> Parachoques> Embellecedor de rueda> Retrovisor exterior> Alerón> Sustratos reforzados con fibra de vidrio Parachoques> Embellecedor de rueda
-------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Aparejo de alto espesor:

Fase opcional para (Alerón y Sustratos reforzados con fibra de vidrio)

Se puede utilizar un aparejo protector de alto espesor en lugar de un aparejo húmedo sobre húmedo siempre que se requiera lijar para obtener un acabado plano; es decir, textura de relleno.



3. Aplicación del color y barniz

- > Envirobase High Performance + Barniz D817
- > Deltron Progress Brillo directo UHS

Concentrado especial para barniz tintado – Rojo Vivo I

62



1. Reparación y preparación del sustrato

> Utilizar el sistema de reparación recomendado por PPG según el sustrato.

> Greymatic: Escoger el tono de gris adecuado.*



2. Comprobación del color

Utilizar el PAINTMANAGER® para saber el ratio de mezcla necesario de D8199 y D8135 requerido en ese color.

Debido a la naturaleza UHS de la capa tintada intermedia, no se deben variar el número de manos para conseguir la profundidad correcta de rojo y solamente se deben aplicar las manos recomendadas.*

Para incrementar o reducir la profundidad:

Producto	Mezcla en peso – Porcentaje (%)				
	25	35	50	65	75
D8199	25	35	50	65	75
D8135	75	65	50	35	25
	< Más claro (menos rojo)		Punto de partida	Más oscuro (más rojo) >	



3. Activación de la capa tintada de barniz intermedia

> Mezcla D8199/D8135: 3 Partes

> Catalizadores UHS D8217/ D8218: 1 Parte

> Diluyentes D8717/D8718/D8719/D8720: 0,6 Partes

* Se recomienda hacer paneles de prueba para comprobar el color.

Concentrado especial para barniz tintado – Rojo Vivo II



4.1. Proceso de Aplicación para Colores Rojo Vivo – Difuminado

Opción A

1. Aplicar la base bicapa ENVIROBASE® High Performance (Capa principal).
2. Aplicar 3 manos + 1 mano ligera de ENVIROBASE® High Performance para conseguir opacidad.
3. Dejar evaporar según recomendado.
4. Usar el proceso de difuminado recomendado para ENVIROBASE® High Performance.
5. Preparar la capa intermedia tintada (mezcla de D8199 + D8135 según el ratio comprobado anteriormente al aplicar los paneles de prueba). Después activar la mezcla 3:1:0,6 con los catalizadores D8217/18.
6. Aplicar 1 mano ligera/media de la capa intermedia tintada sobre la base bicapa seguida de una mano completa. Dejar evaporar durante 1-2 minutos entre manos.
7. Fundir el borde de la capa tintada con el aerosol para difuminados D8731.
8. Evaporar durante 30 minutos a 20°C y después aplicar el barniz D8135 para obtener el mejor acabado (cualquier otro barniz de PPG puede ser usado).

Opción B

1. Terminar la reparación con el tono de gris Greymatic de aparejo recomendado según el color específico a aplicar.
2. Preparar el panel a reparar como se recomienda en un proceso de difuminado estándar.
3. Aplicar la base bicapa ENVIROBASE® High Performance (Capa principal).
4. Aplicar 3 manos + 1 mano ligera de ENVIROBASE® High Performance para conseguir opacidad.
5. Dejar evaporar según recomendado.
6. Usar el proceso de difuminado recomendado para ENVIROBASE® High Performance.
7. Preparar la capa intermedia tintada (mezcla de D8199 + D8135 según el ratio comprobado anteriormente al aplicar los paneles de prueba). Después activar la mezcla 3:1:0,6 con los catalizadores D8217/18.
8. Aplicar 1 mano ligera/media de la capa intermedia tintada sobre la base bicapa seguida de una mano completa. Dejar evaporar durante 1-2 minutos entre manos.
9. Hornear durante 20 min@60°C.
10. Lijar (en húmedo) el borde de la reparación con el disco de lija adecuado, teniendo cuidado de eliminar cualquier exceso de pulverizado existente en el panel.
11. Aplicar cualquier barniz de PPG al panel completo para obtener el brillo final deseado.

Concentrado especial para barniz tintado – Rojo Vivo III

64



4.2. Proceso de Aplicación para Colores Rojo Vivo – Paneles Completos

Opción A

1. Aplicar Envirobase High Performance (Capa principal) sobre el tono correcto de gris. Es muy importante respetar el tono de gris recomendado para conseguir el color final.
2. Aplicar Envirobase High Performance como se recomienda de forma estándar, 2 o 3 manos hasta conseguir opacidad más una mano de control.
3. Dejar evaporar durante 30' a 20–23°C.
4. Preparar la capa intermedia tintada (mezcla de D8199 + D8135 según el ratio comprobado anteriormente al realizar los paneles de prueba). Activar según ratio 3:1:0,6 con los catalizadores D8217/18.
5. Aplicar una mano ligera/media seguida de una mano completa. La primera mano debe aplicarse sobre todos los paneles antes de aplicar la segunda. Para menos de 3 paneles dejar evaporar durante 2-3 minutos entre manos. Para más de 3 paneles, no se necesita tiempo de evaporación entre manos.
6. Evitar aplicar manos muy cargadas para reducir el riesgo de descuelgue.
7. Hornear 30' @60°C y dejar enfriar. Lijar en húmedo con P1500.
8. Limpiar y aplicar el barniz de PPG deseado para obtener el brillo final.

NOTA: Usar este proceso para obtener el mejor acabado final.

Opción B

1. Aplicar Envirobase High Performance (Capa principal) sobre el tono correcto de gris. Es muy importante respetar el tono de gris recomendado para conseguir el color final.
2. Aplicar Envirobase High Performance como se recomienda de forma estándar, 2 o 3 manos hasta conseguir opacidad más una mano de control.
3. Dejar evaporar durante 30' a 20–23°C.
4. Preparar la capa intermedia tintada (mezcla de D8199 + D8135 según el ratio comprobado anteriormente al realizar los paneles de prueba).
5. Activar según ratio 3:1:0,6 con los catalizadores D8217/18.
6. Aplicar una mano ligera/media seguida de una mano completa. La primera mano debe aplicarse sobre todos los paneles antes de aplicar la segunda. Para menos de 3 paneles dejar evaporar durante 2-3 minutos entre manos. Para más de 3 paneles, no se necesita tiempo de evaporación entre manos.
7. Evitar aplicar manos muy cargadas para reducir el riesgo de descuelgue.
8. Evaporar 30' @20°C
9. Aplicar D8135 para obtener el mejor brillo final (cualquier otro barniz de PPG puede ser usado).

Comentarios Adicionales

65 OTROS PROCESOS

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

PRODUCTOS AUTORIZADOS

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