

HYDROBASE



SISTEMA BASE AGUA

Hydrobase™ -Sistema Base Agua

Descripción:

La pintura al agua Hydrobase™, es un sistema de alta calidad para automoción, que ofrece una excelente cobertura en una mano, para conseguir un sistema de pintado de rápida aplicación, eficiente en el consumo y muy rentable para el taller de carrocería, cumpliendo todas las regulaciones aplicables de VOC.

Con la disponibilidad del espectrofotómetro de última generación capaz de reformular colores, garantizan al sistema Hydrobase™ una reproducción perfecta del color.

Componentes:

Hydrobase™ Basecoat	Base Color
Hydrobase™ De-mineralized Water	WS10F, WS20F
Hydrobase™ Basecoat Blending Agent	WS35
Hydrobase™ Basecoat Activator	WH10
Limpiador de superficie	WS22

Sustratos:

Sustratos no aconsejables:	Lacas NC
Sustratos aconsejables:	Pinturas Originales 2K Hymax 2K Barnices Hymax 2k Aparejos Hymax



Preparación de la superficie:



Limpiar y desengrasar la superficie con el desengrasante base agua WS22.

Utilice solo trapos que no dejen residuos.

Método de aplicación:



Pistola de gravedad: 1.2 – 1.3 mm

Presión de aplicación: 1.4 – 1.7 bares

Mezcla:



Los mixes del sistema Hydrobase™ deben agitarse en la máquina dos veces al día.

Deben de usarse envases de plástico o recubiertos.

Aplicación:



Para conseguir ahorro de pintura, se recomienda realizar una aplicación de parcheo.

- Aplicar primero una media mano en los parches.
- Aplicar una mano bañada para terminar de cubrir los parches.
- Aplicar mano de control, para integración de color.

Evaporación:

Estos tiempos son orientativos y dependen de la temperatura y humedad de aplicación.

Es recomendable esperar hasta total matizado de la superficie.



Aplicación convencional: 15 – 20 minutos

Aplicación con WH10: 7 – 10 minutos.

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA Hydrobase™ - COLORES BICAPA

	Colores Lisos		Colores Metalizados y Perlados	
Dilución de mezcla:	Dilución:	20-40% con WS10F/WS20F	Primera mano:	30% (WS20F/10F)
			Mano de control: (Utilizar WS35 en colores complicados)	20% (WS20F/10F) ó 15% (WS35)
Relación de mezcla por peso:				
Relación de mezcla:	Base Color:	100 gr	Base Color:	100 gr
	Diluyente:	20-40 gr (WS20F/10F)	Diluyente Primera mano:	30 gr (WS20F/10F)
			Mano de control: (Utilizar WS35 en colores complicados)	15 gr (WS20F/10F) ó 10 gr (WS35)
Viscosidad óptima de aplicación (20°C)	Temperaturas < 30°C		20-22 sec	
	Temperaturas > 30°C		17-19 sec	

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA Hydrobase™ - COLORES TRICAPA

	Primera Capa		Segunda Capa	
Dilución de mezcla:	Primera mano:	20-40% (WS10F/ WS20F)	Primera mano:	30% (WS20F/10F)
	Catalizador WH10	1-3 %		
	Mano de control: (Utilizar WS35 en colores complicados)	30%(WS20F/10F) ó 15% (WS35)	Mano de control: (Utilizar WS35 en colores complicados)	20% (WS20F/10F) ó 15% (WS35)
Relación de mezcla por peso:				
Relación de mezcla:	Base Color	100 gr	Base Color	100 gr
	Catalizador WH10	1-3 gr		
	Diluyente Primera mano:	30 gr (WS20F/10F)	Diluyente Primera mano	30 gr (WS20F/10F)
	Mano de control: (Utilizar WS35 en colores complicados)	15 gr (WS20F/10F) ó 10 gr (WS35)	Mano de control: (Utilizar WS35 en colores complicados)	15 gr (WS20F/10F) ó 10 gr (WS35)
Viscosidad óptima de aplicación (20°C)	Temperaturas < 30°C		20-22 sec	
	Temperaturas > 30°C		17-19 sec	

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA Hydrobase™ - COLORES CON BARNIZ TINTADO

	Primera Capa		Segunda Capa	
Dilución de mezcla:	Primera mano:	20-40% (WS10F/ WS20F)	Barniz Hymax	C060 / C072
	Catalizador WH10	1-3 %	Tintes HCC Series	Según fórmula
	Mano de control: (Utilizar WS35 en colores complicados)	30%(WS20F/10F) ó 15% (WS35)	Catalizador Hymax	50%
			Disolvente Hymax	0-10%
Relación de mezcla por peso:				
Relación de mezcla:	Base Color	100 gr	Barniz Hymax	100 gr
	Catalizador WH10	1-3 gr	Tintes HCC Series	Según fórmula
	Diluyente Primera mano:	30 gr (WS20F/10F)	Catalizador Hymax	50 gr
	Mano de control: (Utilizar WS35 en colores complicados)	15 gr (WS20F/10F) ó 10 gr (WS35)	Disolvente Hymax	0-15gr
Viscosidad óptima de aplicación (20°C)	Temperaturas < 30°C	20-22 sec	18 – 20 sec	
	Temperaturas > 30°C	17-19 sec		

Secado:

Pequeñas Áreas:

El tiempo de evaporación final, hasta que la superficie quede mate, puede ser acelerado usando un difusor de aire después de un intervalo de tiempo de al menos 5 minutos.

	Secado a 20 ° C	Con Difusor de aire
Tiempo Evaporación	20-30 minutos	7-10 minutos
Tiempo para mover cinta	45-60 minutos	35-45 minutos
Tiempo para limpiar	20-30 minutos	7-10 minutos
Libre de Polvo	20-30 minutos	7-10 minutos

Sistema Infrarrojos:

El tiempo de evaporación final, hasta que la superficie quede mate, puede ser acelerado usando infrarrojos.

	Tiempo de uso
Infrarrojos Onda Corta	3-5 minutos
Infrarrojos Onda Media	4-7 minutos
Tiempo de Enfriamiento	5-7 minutos

Cabina:

	Tiempo de uso
Ciclo de calor 60°	10 minutos
Tiempo de Enfriamiento	5-7 minutos

Notas:

- Largos ciclos de horno pueden causar perdidas de adhesión.
- El tiempo de evaporación y secado dependen de la humedad, el flujo de aire y temperatura de la cabina y el número de capas aplicadas .
- La superficie debe estar siempre mate antes de aplicar el barniz.
- Comprobar que la temperatura del sustrato no supere los 35°

Seguridad e Higiene:

Se recomienda utilizar equipo de protección personal apropiado durante la aplicación, para evitar la irritación de las vías respiratorias, piel e irritación ocular.

Información Regulatoria:

Los valores que se adjuntan a continuación se aplican según la regulación solo para la base de color.

Los valores han sido determinados usando EPA Test Método 24.

VOC Categoría	Medida VOC	País
Base de Color	3.5 lbs/gal	USA
	420 g/l	EU
	420 g/l	Canadá

Solo para uso profesional e industrial. No usar para la venta al público, Antes de usarlo, leer las etiquetas y las Fichas de Seguridad. Si se mezcla con otros componentes puede ser peligrosa la mezcla.

No acercar fuego o soldar.

VOC (2004/42/EC): 2004/42/IIB(c)(420)420.

El límite establecido por la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en forma de listo para usar es de máx. 420g/l de COV.

Contacto:

Oficinas Centrales:

GPO SAL
Chazir Industrial City
Ghazir, Lebanon

info@hymax.biz

Oficinas España:

GPO Iberia:
Av. Madrid 20
34190 Villamuriel de Cerrato
Palencia

info@generalpaint.es

Zona Centro:

Autopinturas Jorma
C/ Luis I, 55
28031 – Madrid

jorma@autopinturasjorma.com