

NBS07 CROMASPRINT

Hoja Técnica NBS07

Página 1 de 2
02/07/2011, 2ª revisión

DESCRIPCION Y CAMPO DE USO

Pintura de acabado "EFECTO CROMADO". Ideal en los ciclos de pintura en los que sea necesario conseguir un efecto metálico: acabados industriales, accesorios de vehículos (retrovisores, embellecedores, molduras, barras portaequipajes, llantas, Industria de iluminación, etc.). VOC 2004/42/IIB (e) (840) 840

PREPARACION DE LA SUPERFICIE



Para obtener el efecto cromado es necesario que la superficie a tratar esté lo más lisa y brillante posible.

Superficie ABS: Desengrasar con desengrasante en base alcohol isopropílico (D06).

Superficie no plástica: Se debe pulir dejándola totalmente lisa y sin poros, lo ideal es aplicarlo sobre pinturas de acabado brillante 2K de color negro.

PREPARACION DEL PRODUCTO



	Peso
NBS07	1000

El producto es listo al uso, no es necesario diluir.

APLICACIÓN GENERAL



Viscosidad de aplicación a 20°C Ford N°4

12-13 s



Diámetro de aguja
Presión aire

1.2-1.3 mm (cerrando paso pico fluido)
3-5 bar
3-5 micra
Aplicar 2-3 manos muy finas(pulverizando)
A más manos más efecto metal
3-5 micras



A 20 °C
Fuera polvo
Seco al tacto
En profundidad

5 min.
1h
12-24 h



A 60 °C

30 min.

ADVERTENCIAS

- 1.- Agitar muy bien antes de usar hasta homogeneizar el pigmento.
- 2.- En el caso de utilizar una tapa agitadora convencional de tipo estándar, se deben reforzar las uniones entre envase y la tapa agitadora, es decir, reforzar con una doble junta de estanqueidad para evitar la pérdida de disolventes por la junta.

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.

Ciclo de de pintado

Tricapa para conseguir un efecto cromo con óptima resistencia mecánica y química, pudiéndose aplicar tanto para superficies interiores como exteriores.

Tipo de industria : Acabados industriales de recubrimiento de manufacturas interiores/exteriores: perfiles, estantes, aluminio, etc. Accesorios automoción: llantas, embellecedores, molduras, retrovisores, barras portaequipajes, etc.	Tipo de producto 1ª CAPA NAS01 MONOCAPA ACR. ADHESIÓN DIRECTA 2ª CAPA NBS03 CROMASPRINT 3ª CAPA BARNIZ ACRÍLICO 2K H62
Tipo de soporte Vidrio, ABS, Acero, lámina zincada, aluminio y sus aleaciones.	Método de aplicación A pistola Ver información en TDS de todos los productos
Preparación soporte Superficie ABS y vidrio: Desengrasar con desengrasante en base alcohol isopropílico (D06). Superficie no plástica: Desengrasar con V09 y pulir dejándola totalmente lisa y sin poros.	Espesor total sistema NAS01 + NBS07 + H62 = 33-55 micra secas

1ª CAPA (20-30 µm)	Mezcla		Aplicación	Evaporación	Secado
	Vol.	Peso			
NAS01 RAL 9005 (GAS01 + bases pigmentadas)	1000	1000	1.-1.4 mm 2-2.5 bar HVLP 1 mano 20-30 micras	Antes de horno: 10-15 min. 20 °C	30 min. a 60°C
CP003-CP006 Endurecedor	300	300			
DUN01 Diluyente Universal	300	200			

**Nota: En el caso de no disponer de NAS01, se podría aplicar una base bicapa de color negro, previa aplicación de un primer de anclaje, y a continuación 2 manos muy finas y estiradas de barniz H62. Secado al horno 30 min. a 60°C y enfriar antes de aplicar la siguiente capa.*

2ª CAPA (3-5 µm)	Mezcla		Aplicación	Evaporación	Secado
	Vol.	Peso			
NBS07 CROMASPRINT	Listo al uso (homogeneizar)		1.2 mm (cerrando paso) 1.5-2.0 bar Aplicar 2 manos muy finas y seguidas (pulverizando) 3-5 micras	Antes de horno: 10-15 min. 20 °C	30 min. a 60°C

3ª CAPA (10-20 µm)	Mezcla		Aplicación	Evaporación	Secado
	Vol.	Peso			
H62 barniz HS 2:1	1000	1000	2-2.5 bar HVLP 1 mano 10-20 micras	Antes de horno: 10min. 20 °C	20 min. a 60°C
C03 Catalizador normal	500	500			
D10 ò D11	100	100			

NOTAS IMPORTANTES:

- Debemos aplicar el Cromasprint antes de 10-15 min., contados desde que se ha enfriado la pieza. De esta manera se evita que se cierre el poro, facilitando la adhesión del producto.
- Aplicando más de 4 manos de CROMASPRINT en la segunda capa, se puede obtener un aspecto micro metalizado.
- El acabado permite ser pulido con nuestra referencia H10 y abillantado con nuestra referencia polish H11 que además aportará una protección extra.
- La mano de barniz H62 final debe ser muy fina por lo que es necesario diluir bien el producto.

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.



FÓRMULAS CROMASPRINT - COLOURS



FONDO NEGRO BICAPA	Descripción	09-2011		
	FONDO RECOMENDADO RAL 9005			
		1 Lt.	1 Lt.	
Código Básico	Descripción Básico	Cantidad Gr.	Acumulado	MEZCLA:
GAS01	ACRYMIX 2K	796,8	796,8	
K0801	NEGRO INTENSO	203,2	1000,0	CP003 Catalizar al 30%
				DUN01 Diluir al 30-40%
Cromasprint – Blue CSP B01				
	Descripción	1 Kg.		
	Blue			
Código Básico	Descripción Básico	Cantidad Gr.	Acumulado. Kg.	
NBS07	CROMASPRINT	869,6	869,6	No diluir
K0602	AZUL FTALO	87,0	956,6	
Q0100c	BASEMIX BICAPA	43,5	1000,1	
Cromasprint – Violet CSP V01				
	Descripción	1 Kg.		
	Violet			
Código Básico	Descripción Básico	Cantidad Gr.	Acumulado. Kg.	
NBS07	CROMASPRINT	869,6	869,6	No diluir
K0502	VIOLETA	87,0	956,6	
Q0100c	BASEMIX BICAPA	43,5	1000,1	
Cromasprint – Green CSP G01				
	Descripción	1 Kg.		
	Green			
Código Básico	Descripción Básico	Cantidad Gr.	Acumulado. Kg.	
NBS07	CROMASPRINT	869,6	869,6	No diluir
K0701	VERDE FTALO	87,0	956,6	
Q0100c	BASEMIX BICAPA	43,5	1000,1	
Cromasprint – Yellow CSP Y01				
	Descripción	1 Kg.		
	Yellow			
Código Básico	Descripción Básico	Cantidad Gr.	Acumulado. Kg.	
NBS07	CROMASPRINT	869,6	869,6	No diluir
K0205	AMARILLO CALIDO	87,0	956,6	
Q0100c	BASEMIX BICAPA	43,5	1000,1	
Cromasprint – Red CSP R01				
	Descripción	1 Kg.		
	Red			
Código Básico	Descripción Básico	Cantidad Gr.	Acumulado. Kg.	
NBS07	CROMASPRINT	869,6	869,6	No diluir
K0406	ROJO VIVO	87,0	956,6	
Q0100c	BASEMIX BICAPA	43,5	1000,1	
Cromasprint – Orange CSP O01				
	Descripción	1 Kg.		
	Orange			
Código Básico	Descripción Básico	Cantidad Gr.	Acumulado. Kg.	
NBS03	CROMASPRINT	869,6	869,6	No diluir
K0301	NARANJA BRILLANTE	87,0	956,6	
Q0100c	BASEMIX BICAPA	43,5	1000,1	
Cromasprint – Grey CSP GR01				
	Descripción	1 Kg.		
	Grey			
Código Básico	Descripción Básico	Cantidad Gr.	Acumulado. Kg.	
NBS07	CROMASPRINT	930,2	930,2	No diluir
K0802	NEGRO	46,5	976,7	
Q0100c	BASEMIX BICAPA	23,3	1000,0	