Proceso de reparación de triple capas

Este proceso es una guía para realizar una reparación de acabados tricapas.

Es importante planificar su reparación antes de realizar este tipo de aplicación. Comuníquese con un instructor técnico de PPG si tiene preguntas.

www.ppgrefinish.com



İndice:

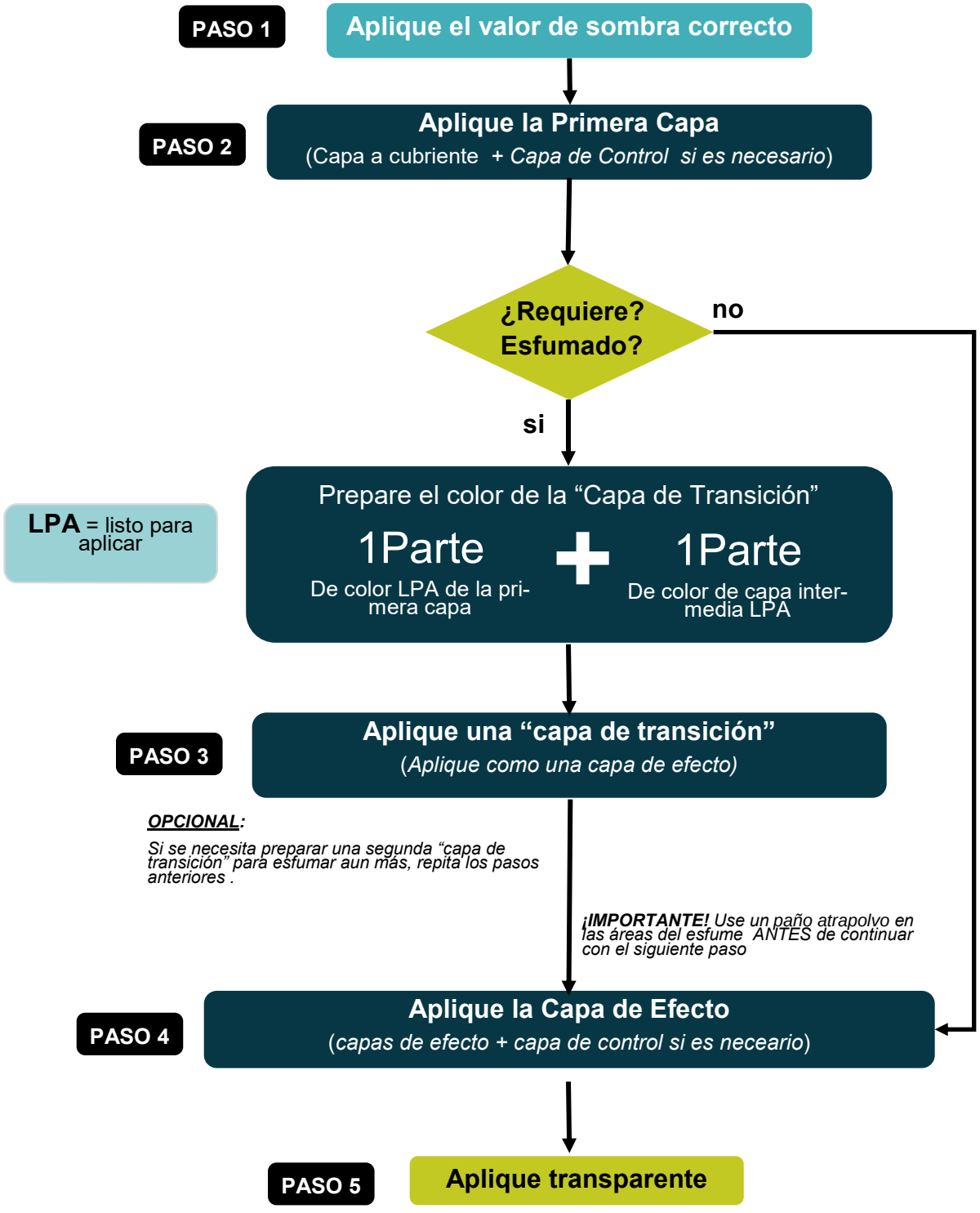
Tema:	Página:
Diagrama de flujo de la aplicación	2
Glosario de términos	3
Vista de la aplicación	4
Tarjetas de prueba	5

Consulte la tabla de pistolas DOX440 o RMABP440 para conocer las recomendaciones de presión de aire.

We protect and beautify the world™

© PPG Industries, Inc. El logo tipo de PPG, We protect and beautify the world, System son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

Diagrama de flujo de aplicación tricapa

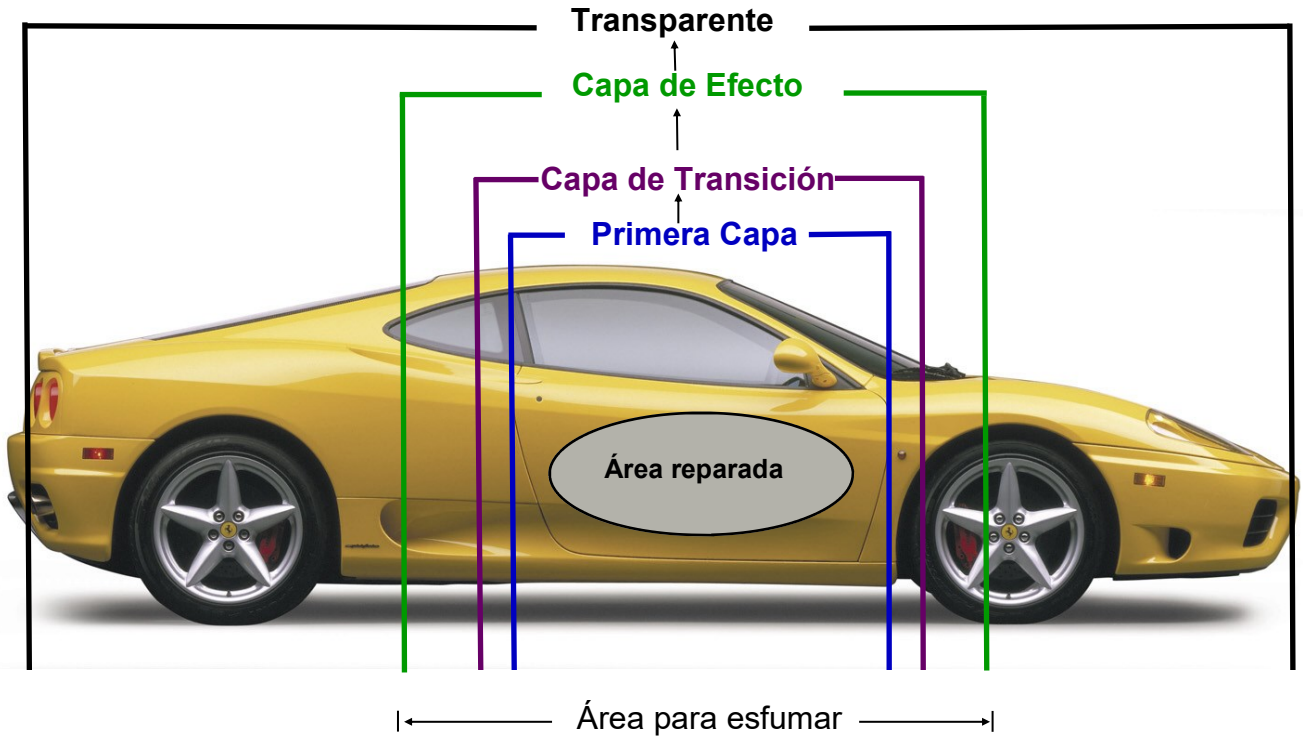


Glosario de términos:

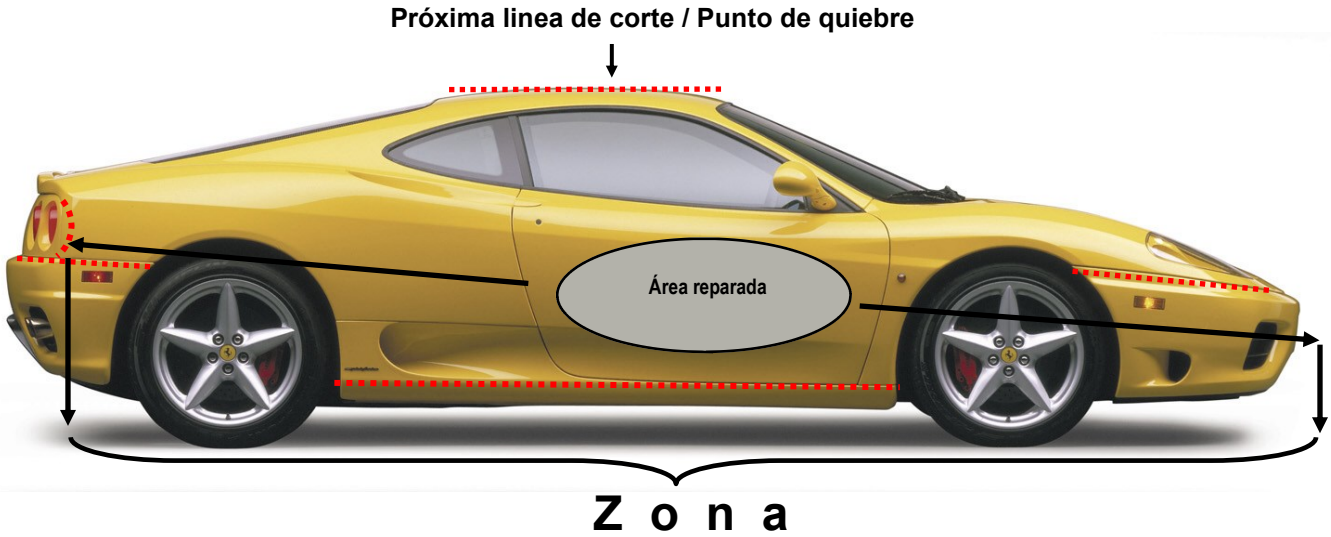
Término	Descripción
Valor de Sombra	Primario o sellador gris recomendado o referenciado en la fórmula. Esto ayudará a lograr el color deseado en la menor cantidad de capas. *Consulte el sistema de programa de color de PPG para conocer el valor de sombra sugerido.*
Capa de Control	Aplicación con pistola a una distancia de aproximadamente 10 a 12"; traslape del 90 % con presión de aire reducida*. Solo se debe usar en colores perlados o metálicos; esto asegurará una orientación metálica o perlada. Aplique en seco, sin humedad.
Primera Capa *(también conocida como capa principal)*	Primera capa de la base color (*sólido, perlado y / o metálico) se usa como la primera capa de color o "base" de un sistema de pintura "tricapa".* Esta capa se debe rociar como una "capa cubriente" estándar. Los colores perlados o metálicos requerirán una "capa de control". Distancia de la pistola para rociar de aproximadamente 6 a 8"; se aplica un traslape del 75 % para lograr la cobertura. Aplique hasta lograr una apariencia uniforme de "húmedo-seco-húmedo-seco". *Se debe tener cuidado para evitar una aplicación en húmedo o excesiva del color.* *****
Capa de Efecto (*Se usa para el sistema "tricapa" o de "tres etapas").*	Se refiere al "método" de aplicar la capa de transición y las capas intermedias. La "capa de efecto" se diferencia de la aplicación normal de la primera capa y la capa de control en que la "capa de efecto" es específica para lograr el color y el efecto adecuados. *Se requiere un traslape del 90 % y puede ser necesaria una reducción del 10 % de la presión de aire (2-4 psi)* para lograr una apariencia más seca que una "capa de cobertura" pero más húmeda que una "capa de control".*
Capa de Transición	Mezcla 1:1 de color para la primera capa *listo para usarse* (LPA) y color para la capa intermedia listo para usarse. El propósito de la capa de transición es ayudar a hacer una transición gradual de la primera capa a la capa intermedia en las áreas de mezcla. Se rocía o aplica como una "capa de efecto". **NOTA:** puede que no sea necesaria una "capa de control" sobre la "capa de transición".
Capa Intermedia *(también conocida como capa transparente entintada o capa transparente)*	Capa translúcida (*entintada o perlada*) que se aplica sobre la primera capa en un sistema de tres etapas o "tricapa".
Repintado a Corte	El proceso de repintado de una "zona" o "sección" completa de un vehículo sin necesidad de esfumar. (*Consulte la página 4.*)
Tarjetas de "prueba"	Un proceso para ayudar a determinar la cantidad de "capas intermedias" necesarias para lograr una alineación de color que se pueda mezclar con el vehículo. (*Consulte la página 5.*)
Esfume inverso	Un proceso usado para minimizar el tamaño total del área de reparación. Esto se logra comenzando fuera del área de cobertura o reparación y mezclando con dicha área. A medida que se realiza este movimiento con la pistola para rociar, se aprieta gradualmente el gatillo desde que no hay producto hasta el gatillo completo. Es importante mantener la pistola para rociar en un ángulo de 90 grados. Esto ayudará a que el briseado metálico o perlado "flote" hacia las áreas que no recibirán la capa intermedia.
Viscosidad	Los acabados base de agua se deben aplicar con una viscosidad de 23 a 28 segundos usando una copa DIN 4. Sin embargo, para lograr un rendimiento óptimo, una viscosidad de 23 a 25 segundos generalmente produce los mejores resultados. **Consejo técnico: como regla general, 1 onza líquida de reductor base de agua por 24 onzas de base color base agua, reducirá la viscosidad por aproximadamente 5 segundos (la temperatura y la humedad también afectarán la viscosidad).**

** Consulte la tabla de referencia de pistolas DOX440 para conocer las recomendaciones de presión de aire.*

Reparación estándar con Esfume de Color



"Zona" o Repintado a Corte: *(Sin esfume)*



(Aplique color a la "Zona" entera y luego el barniz a todos los paneles hasta los bordes)

NOTA:

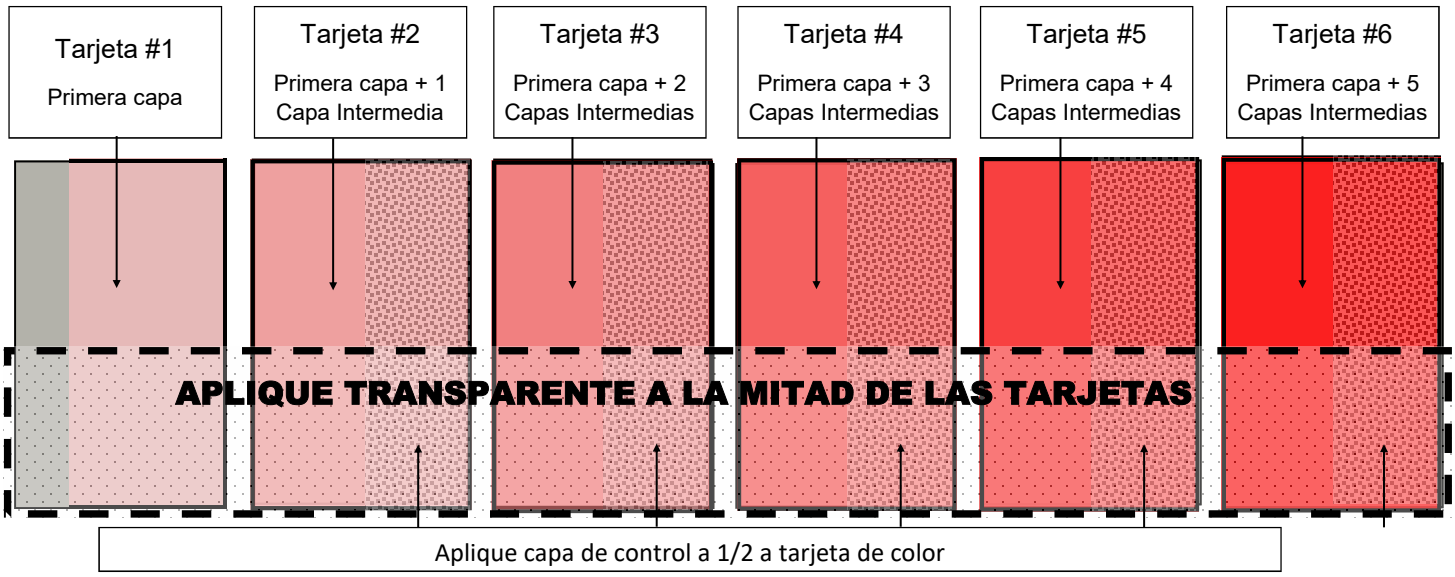
El repintado de "zona" o sección es cuando el acabado existente varía en manchas u opacidad en varios paneles del vehículo. Dependiendo del vehículo o el área de reparación, se pueden usar las líneas de la carrocería, las líneas de carácter, las molduras, etc. para "disfrazar" u "ocultar" la mezcla de color en vez de una mezcla de color típica o tradicional en el centro de un panel.

Tarjetas de Prueba

IMPORTANTE: la herramienta de opacidad y el vehículo deben ser aplicados exactamente igual (aplicación, viscosidad, equipo, etc.)

1. Adhiera o pegue la cantidad de tarjetas de aplicación necesarias un objeto fijo (caja de cartón, cofre de chatarra, etc.). Las tarjetas de aplicación deben ser del valor de sombra correcto o aplique el sellador acromatico apropiado.
2. Aplique sobre todas las tarjetas una primera capa hasta lograr la opacidad percibida. Seque completamente entre capas. Para las primeras capas metálicas o perladas, aplique una capa de control para asegurar la correcta alineación del color. **IMPORTANTE:** la primera capa debe coincidir con la primera capa del color objetivo antes de aplicar la capa de transición o una capa intermedia; de lo contrario, será difícil obtener una igualación adecuada.
3. Con papel de enmascarar, cubra la tarjeta n.° 1. Esta se usará para que el color de la primera capa se referencie por sí mismo.
4. **Si** se está realizando un esfume, aplique 1 capa de transición a las tarjetas expuestas (esto no es necesario para el repintado a corte, de la zona general).
5. Cubra **todas menos 1** tarjeta con trozos separados de papel de enmascarar.
6. Aplique 1 capa intermedia a la tarjeta expuesta.
7. Retire el papel de enmascarar para la siguiente tarjeta y aplique 1 capa intermedia a ambas tarjetas expuestas.
8. Repita el paso 7 hasta que la tarjeta n.° 2 tenga solo una capa intermedia.
9. Para capas intermedias perladas, enmascare verticalmente ½ de cada tarjeta de muestra de colores y aplique una capa de control en las áreas expuestas (según el vehículo, puede ser necesaria o no una capa de control).
10. Para evaluar el color de manera apropiada, todas las capas se deben dejar secar completamente antes de aplicar 2 capas transparentes en ½ de cada tarjeta. **NOTA:** el color se debe evaluar con luz natural o con iluminación de color correcto.

Una vez que las tarjetas estén secas, escriba en el reverso de ellas los números de la fórmula, la viscosidad, el número de primeras capas y capas intermedias aplicadas, el tipo o el ajuste de la pistola para rociar, la presión de aire, etc. Una documentación completa facilitará la replicación en el futuro.



PPG Automotive Refinish

19699 Progress Drive

Strongsville, Ohio 44149

www.ppgrefinish.com

PPG Canada, Inc.

5676 Timberlea Blvd

Mississauga, Ontario L4W 4M6

Búsquenos en Internet:

www.ppgrefinish.com

We protect and beautify the world™

© 2026 PPG Industries, Inc. El logo tipo de PPG, We protect and beautify the world, System son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.