

## AUTOBASE

### Pictogramas



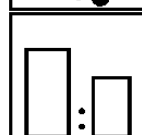
Thinner M600



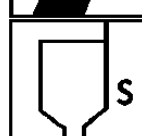
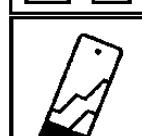
P500



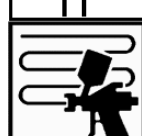
P1000



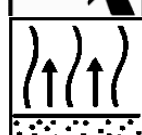
100:100  
Autobase  
Autobase Plus Activa-  
dor HS o Diluyente  
1.2.3



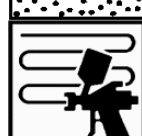
14-15 seg.



3\*1  
1.3-1.6 mm  
3-4 bar.  
HVLP gravedad  
1.2-1.5 mm  
max 0.7 bar



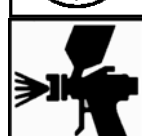
4-8 mins.



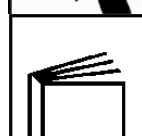
1\*1  
1.2-1.5 mm  
2 bar  
HVLP gravedad  
1.3-1.6mm  
max 0.7 bar



min. 15 mins. 20°C.  
max. 5 hrs. 20°C.  
(Sólidos)



Barniz



5.2.19

### Descripción:

Excelente para reparación de vehículos pintados de origen con sistemas bicapa, tricapa y trabajos de diseño.

### Producto y aditivos:

Autobase  
Diluyente 1.2.3.

### Aditivos especiales:

Elast-o-Actif (ver t.i.s. 6.14)  
Basefix (ver t.i.s. 6.12).

### Materiales básicos:

Pintura base : Resinas de secado físico.

### Substratos a los que puede aplicarse:

- Acabados existentes, con excepción de acabados acrílicos termoplásticos.
- Todos los productos de preparación Sikkens, excepto la aplicación directa sobre Washprimer CR.

### Preparación de la superficie:

- Acabados existentes: Desengrasar y lijar al agua con P1000 o en seco con P500.
- Reparación de parches y zonas a difuminar en termoplásticos y otros acabados originales: Cuando reparemos parches, debemos lijar el área a difuminar con Scotch Brite Tipo S Ultra Fino, y el área que aplicaremos solamente barniz. Utilizar Blend-Prep en combinación con Scotch Brite tipo S Ultra fino. Cuando realizamos reparación de parches, se debe cubrir el área a difuminar con una capa inicial de Basefix disuelto con un 200% de Diluyente 1.2.3. Aplicar una capa húmeda de esta mezcla. Después de un tiempo de secado de 5 - 10 minutos a 20°C, recubrir con Autobase Metallic/Solid.

### Proporción de mezcla:

100 partes en volumen de Autobase.  
100 partes en volumen de Diluyente 1.2.3.

### Viscosidad de aplicación:

14 - 15 segundos Copa DIN4 a 20°C.

### Vida de la mezcla:

24 horas a 20°C.

### Pico y presión en la pistola:

<b>Pistola:</b>	<b>Pico:</b>	<b>Presión:</b>
Pistola de gravedad:	1.2-1.5 mm	3-4 bar
Pistola de succión:	1.4-1.6 mm	3-4 bar
HVLP gravedad:	1.2-1.5 mm	max. 0.7 bar en cabezal
HVLP succión:	1.4-1.6 mm	max. 0.7 bar en cabezal

### Método de aplicación:

Aplicar primero una capa simple en la zona a reparar. Después de 4 a 8 minutos de evaporación, aplicar una nueva capa simple en toda la zona. Dependiendo del poder de cubrición del color, aplicar un total de dos o tres capas simples, dejando un tiempo de eva-



poración de 4 a 8 minutos entre capas (no aplicarlas demasiado mojadas). Si se trata de un color metalizado aplicar la última capa fina a una presión de 2 bar<sup>a\*</sup>. Después de un tiempo de secado de 15 min. a 20°C, puede aplicarse el barniz.

a : Con pistola HVLP no reducir la presión a 2 bar, aumentar la distancia.

\*Nota : si se aplica una base MM de Autobase pura, añadir **siempre** un 100% de Autobase MM 666. Después añadir o Diluyente 1.2.3 para conseguir la viscosidad de aplicación adecuada.

Técnicas especiales y/o reparación de parches:

**Reparación de parches y difuminados con Autobase metalizado:**

Cuando se repara un parche, usar una presión de aire de 1-1,5 bar, aplicando capas finas hasta lograr opacidad. Esperar a que la base metalizada haya matizado. Seguidamente difuminar las zonas dos veces\*, extendiéndose hacia los bordes usando una presión de 1-1,5 bar.

**Autobase sólido :**

Aplicar sobre la zona a reparar dos o tres capas hasta adquirir opacidad. Esperar hasta que la última capa haya matizado. Acto seguido, difuminar dos veces, extendiendo el difuminado fuera del parche. Después de un tiempo de secado de 15-20 minutos a 20 °C, Autobase sólido puede ser repintado con Autoclear Plus, Autocler o uno de los barnices Autoclear MS 1000, 2000, 3000. Se ha de tener en cuenta que es necesario cubrir el Autobase con una capa de barniz antes de 5 horas. Si esto no es posible por alguna razón, tal como aplicaciones de diseño o el uso de varios colores en autocares y camiones, añadir 5 partes en peso de uno de los Endurecedores Autocryl MS al Autobase. Seguidamente, diluir esta mezcla con Diluyente 1.2.3 Fast, Slow, Extra-slow. Esto prolongará el tiempo de repintabilidad hasta un máximo de 7 días. (En caso de aplicaciones de diseño con colores sólidos en Autobase, no aplicar más de tres capas unas sobre otras sucesivamente).

**Nota :** Para el tratamiento de ranuras e interiores, aplicar una capa inicial de Autobase en las zonas a reparar o bien aplicar una capa para aislar el metal : ver Basefix (t.i.s 6.12).

**Espesor de la película:**

Autobase metalizado perlado : 5 - 10 µm por capa.

Autobase sólido : 10 - 15 µm por capa.

**Rendimiento:**

Con un índice de transferencia del 70% el rendimiento teórico para una capa es de 7 m<sup>2</sup> / l. de mezcla lista al uso que equivale a 15 m<sup>2</sup> / l. de pintura sin diluir con 10 µm.

Nota: El rendimiento práctico depende de varios factores, como por ejemplo forma del objeto, rugosidad de la superficie, método y circunstancia de aplicación, etc.

**Limpieza del equipo:**

Con Diluyente 1.2.3 .

**Que hacer en caso de:**

Si aparecen cráteres producidos por siliconas en Autobase Metallic :

Lo mejor que se puede hacer es aplicar dos capas muy finas, dejando un tiempo mucho mayor de evaporación entre capas.

Nota: no remover Autobase MM 666 en la máquina de mezcla.

**Repintable con:**

El Autobase debe ser recubierto con Autoclear Plus , Autoclear MS 1000,2000,3000 Autoclear

**VOC:**

VOC Teórico: 800 g/l listo para aplicar.

---

**Envasado:**

Autobase : Latas de 1 litro y de 3,75 litros.

---

**Datos de seguridad e higiene referente al Autobase:**

Sólo para uso profesional (ver "Hojas de Seguridad e Higiene").

Ver texto en la etiqueta de cada producto.

Se advierte a los usuarios que cumplan la legislación vigente sobre seguridad e higiene en el trabajo, así como la eliminación de residuos.

---