

Glasurit 151-170

Imprimación aparejo de secado por UV

Tecnología de ultravioletas para ganar tiempo al tiempo

Glasurit, una de las marcas Premium del Grupo BASF, que cumple este año 130 años de experiencia y que el año pasado celebró su aniversario número 25 de la Serie 90, una de las primeras líneas base agua, tiene el claro objetivo de desarrollar productos de alta calidad, que aumenten la eficiencia de los talleres, pero que al mismo tiempo resulten seguros y sostenibles, con responsabilidad social y medioambiental. Con este propósito, ha lanzado al mercado su imprimación aparejo gris de secado por ultravioleta Glasurit 151-170.

Pilar Santos Espí

La tendencia en el desarrollo de nuevos productos para el proceso de repintado en automoción son productos que agilicen los procesos de trabajo, sobretodo en cuanto a tiempos de secado. De esta forma, se beneficia tanto al taller, ya que se consiguen ahorros energéticos y mayor productividad, como al cliente, ya que es posible disminuir los tiempos de estancia del vehículo en el taller. En este sentido, y con el lema "Más rápida. Más eficiente. Más fiable", Glasurit ha desarrollado una imprimación aparejo gris de secado por ultravioleta, recomendada para la reparación de daños pequeños o medianos, tanto en piezas metálicas como de plástico, y que logra procesos de trabajo más cortos y un menor consumo de energía.

Aplicación

La imprimación aparejo Glasurit 151-170 es un producto monocomponente, 1K, por lo que está listo al uso, pudiendo echarse directamente al depósito de la pistola y aplicarlo. El producto sobrante se puede devolver al envase o dejarlo en la pistola para realizar otras aplicaciones durante varios días.

Su proceso de aplicación consiste en una primera media mano, dejar evaporar durante 20 segundos a 20°C y, a continuación, aplicar una mano completa. Con esta mano y media, gracias a su alto contenido de sólidos, se consigue un espesor máximo de 120 micras. Si fuese necesario un mayor espesor, se puede aplicar una segunda capa de Glasurit 151-170 pero tras secar y lijar la primera capa.

Beneficios

Las ventajas que aporta la utilización de la imprimación aparejo gris de secado por UV son las siguientes:

- Se trata de un producto monocomponente 1K, por lo que no requiere de ningún aditivo, diluyente o endurecedor en su preparación (menos stock de productos) y tiene una vida útil de varios días, pudiéndose emplear en varias reparaciones y disminuyendo, a largo plazo, los residuos generados.
- Gracias a su secado con tecnología UV-A, a diferencia del secado en cabina-horno o mediante infrarrojos, no transmite calor a la



pieza, por lo que se eliminan los tiempos necesarios de enfriamiento de la pieza, pudiendo trabajar inmediatamente después del secado, y se evita el riesgo de deformación en el caso de las piezas de plástico.

- Su tiempo de secado con radiación UV-A es de tan sólo 5 minutos, reduciendo los tiempos del proceso.
 - No precisa aditivo elastificante en el caso de las piezas de plástico.
 - Su aplicación está recomendada sobre sustratos de acero, acero galvanizado, aluminio y plásticos. En el caso de los plásticos, se recomienda la aplicación previa de 934-10 Glasurit promotor de adherencia 1C para asegurar su adherencia en los plásticos pintables usados generalmente en el automóvil.
 - Proporciona muy buena protección anticorrosiva, por lo que no es necesaria la aplicación previa de imprimación sobre el metal desnudo, ahorrando este paso en el proceso de repintado.
- Su aplicación resulta sencilla. A pesar de su baja viscosidad es un producto con buena resistencia a descolgar y tras su secado presenta buenas propiedades de lijado.





Observaciones

Para garantizar un buen resultado, hay que tener en cuenta las siguientes recomendaciones por parte del fabricante:

- La película adquiere espesor rápidamente, aunque no lo parezca debido a su transparencia. No se debe dar manos con un espesor muy alto ya que impediría que la radiación llegase a las capas más bajas.
- El pintor deberá usar guantes y gafas protectoras contra la radiación que cumplan con la normativa europea EN 166, pero no se requiere de una zona específica en el taller.
- La imprimación aparejo 151-170 se recomienda para daños pequeños y medianos, quedando limitada la reparación por el tamaño de la lámpara UV-A.
- Debido a su baja viscosidad, se recomienda su aplicación con diámetro de pico de fluido de 1,1 mm, quedando un acabado muy homogéneo que facilita su lijado.
- La imprimación aparejo UV gris 151-170 no debe usarse para reparar piezas con zonas donde no llegue la radiación UV directamente.
- No se recomienda aplicar más de dos manos (sin lijado intermedio) ni aplicarla bajo la luz directa del sol.

- En la aplicación se recomienda usar un depósito de pistola de color negro para no dejar pasar la radiación ultravioleta.
- En el caso de que sobre producto, se puede devolver al envase del producto o guardar en el depósito negro de la pistola.
- Para su secado se debe emplear una lámpara de UV-A de mercurio para el espectro específico (A), la parte menos dañina de la radiación UV, con al menos 400 W de potencia eléctrica y una intensidad de mínimo 6 mW/cm².

En definitiva, se trata de un producto desarrollado para aumentar la eficiencia de los talleres, acortando los procesos de trabajo y consiguiendo un ahorro en el consumo energético, gracias a su corto tiempo de secado. La tecnología UV-A empleada en su secado es segura y resulta sencilla de utilizar en los talleres y el hecho de tratarse de un producto monocomponente, con protección anticorrosiva y poder ser empleado tanto en piezas metálicas como de plástico (sin elastificante), facilita los procesos de preparación y aplicación. ©

Glasurit BASF Española S.L.
Av. de Cristóbal Colón, s/n - Pol. Ind. El Henares
19004 Guadalajara
Tel. +34 949 209 000 Fax: +34 949 209 138
www.glasurit.com/es

