

LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry

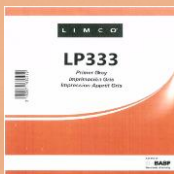
Entrenamiento de producto



Portafolio de Lanzamiento LIMCO

Fondos

Primer 4:1



Primer 1K



Antióxido Universal

Masilla Colorada

Acabados



Bases
Color

Resinas

LA2799 – PU

LA2999 – PU

LA5999 -

DTM

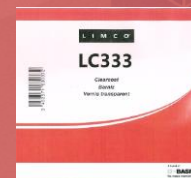
LA1399 – PE

RFU Acrílico

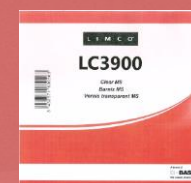
RFU Nitro

Clears

Clear 2:1



Clear 5:1



Catalizadores



Reductores



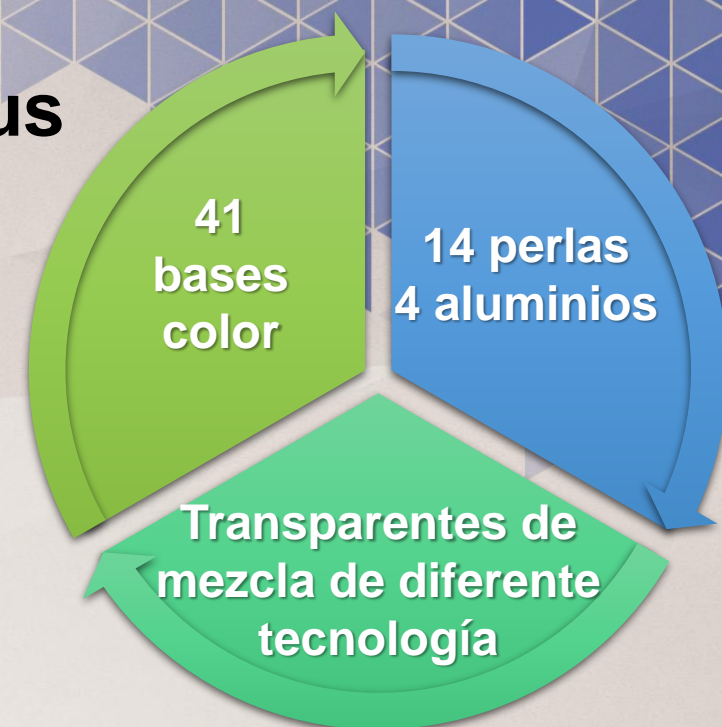
Auxiliares



Línea
Belleza

¿Cómo se compone el sistema de color LIMCO?

- ✓ **LA2799-LA2999 Uretano Mono Capa Supreme Plus**
 - ✓ SÓLIDOS
 - ✓ METALICOS MONOCAPA
- ✓ **LA1399 Base Color Limco Supreme Plus**
 - ✓ POLIESTER BI- CAPA
- ✓ **LA5999 DTM Directo a METAL**



LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry

Fondos



Fondos

Asegurando la funcionalidad

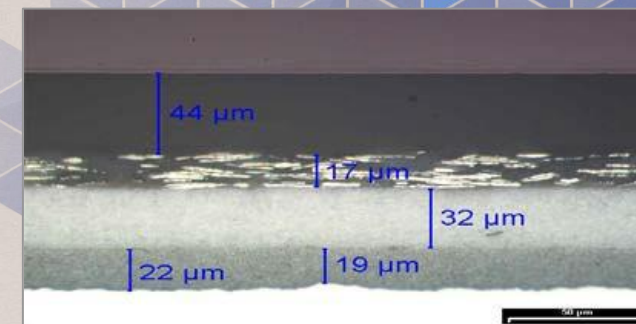
El espesor del film tiene un impacto directo en la calidad y durabilidad del trabajo de repintado. Productos aplicados en un espesor excesivo del film causarán grietas en la superficie, pulverización, pérdida de brillo y/o hundimiento.

Si los productos son aplicados muy finos, esto podría causar: delaminación, mayor riesgo de astillado, agrietamiento de la superficie, hundimiento y desvanecimiento de la capa de acabado.

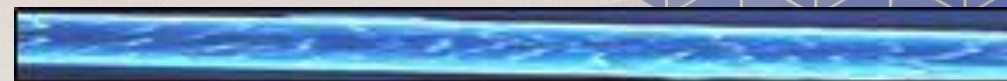
Fondos

Espesor del film medido en micras (μm)

Sistema de pintado
115 μm



En comparación: un pelo humano, aprox. 70 μm



El espesor del film en μm indica el valor medible que se usa para describir el espesor de una o varias capas de pintura.

1 μm equivale a 1.000 milímetros

Fondos

La aplicación del óptimo espesor de film depende de varios factores:

1. Tipo de soplete y configuración de la boquilla

El tipo de soplete - HVLP o de gravedad homologada, dependiendo del producto a aplicar – y la correcta selección de la boquilla son los factores más importantes para alcanzar los espesores de película recomendados.

2. Ajuste del producto

Los catalizadores y diluyentes señalados, y las cantidades a agregar, deben ser respetados de forma estricta. En este sentido, la tabla de temperatura puede ayudar.

Fondos

Primer de relleno / imprimación

Los diferentes esquemas de repintado requieren diferentes tipos de imprimación / relleno de imprimación:

Imprimación: Húmedo sobre húmedo – para pintar nuevos paneles sin daños

Primer de relleno: Lijable – para usar en áreas reparadas

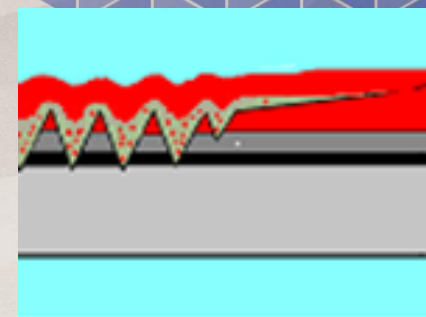
El primer de relleno lijable sirve para rellenar las marcas de lijado (grano P240) y para suavizar las zonas de transición (masilla – sustrato – pintura antigua).

Fondos

Preparación:

Antes de aplicar el primer, lijar el sustrato con una lijadora orbital usando granos P80 – P150, e imprimirlo según corresponda.

Si el grano de la lija es demasiado grueso, las marcas del lijado serán demasiado profundas. En consecuencia, el primer de relleno deberá ser aplicado en mayor espesor: Los tiempos de secado recomendados de secado serán insuficientes y el resultado será el hinchamiento del material de fondo en las rayas del lijado.



Fondos

El área adyacente debe ser aplanada lo suficiente. (P240-P400)

El sustrato debe estar libre de polvo y seco.

El primer (una capa fina) debe ser oreado por 10 minutos



Fondos

Aplicación:

El primer de relleno se aplicará en dos capas o manos.

La primer mano sirve para sellar el sustrato; por lo tanto debe aplicarse ligeramente (capa de barrera).

Esto evitará que el contenido de solvente de las capas subsecuentes penetren en la pintura antigua, previniendo así el hinchamiento.



Fondos

Segunda capa: Una vez que la primera capa se haya oreado lo suficiente (hasta mate), se aplicará la segunda.



Asegúrese de aplicar cada mano de imprimación de relleno / imprimación sobre un área más grande que la anterior (aproximadamente del ancho de una mano)

The LIMCO logo consists of a black rectangular box on the left containing the word "LIMCO" in white, bold, sans-serif capital letters. To the right of the box is a registered trademark symbol (®). The background of the slide features a light beige color with a subtle geometric pattern of overlapping triangles and a larger, semi-transparent blue geometric pattern on the right side.

LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry

Fondos

En caso de aplicarse espesores de película superior a 70 μm , deberán permitirse tiempos de oreo más prolongados, como también el tiempo de secado también debe extenderse en consecuencia. El espesor máximo de la película es de 150 μm .

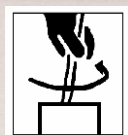
LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry



*Primer Universal 1 componente.
Ofrece buena adherencia. Se seca
rápidamente al aire, es fácil de lijar y
posee un buen espesor de película.*

Primer LP5500



1 : 1
100% LP5500
100% LR32



2-3 manos
40-50 micrones



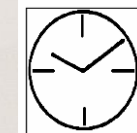
HVLP 1,6 - 1,8 mm
2 a 3 bar
0.7 bar en boquilla



Hasta mate



P 400



20°C 2 hs.
60°C 30 min.



P 800

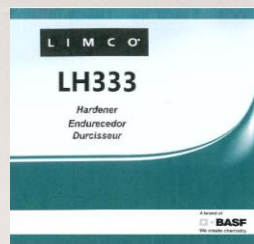
- Presentación LP5500: 0,9L
- Presentación LR32: 1L y 5L

LIMCO®

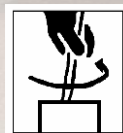
A brand of BASF – We create chemistry

Primer LP333

Primer de secado rápido, fácil de lijar, buen relleno y alta adherencia. Para usar en su versión lijable o alto espesor. Aplicación muy segura



- Presentación LP333: 2L
- Presentación LH333: 0,5L
- Presentación LR32: 1L y 5L



4 : 1 : 1
100% LP333
25% LH333
25% LR32



2 manos
50-70 micrones



HVLP 1,7 - 1,9 mm
2 a 3 bar
0.7 bar en boquilla



Hasta mate



P 400



20°C 4 hs.
60°C 30 min.



P 800

Rendimiento 0,233 gr/m² teórico:

LIMCO®

Barniz LIMCO

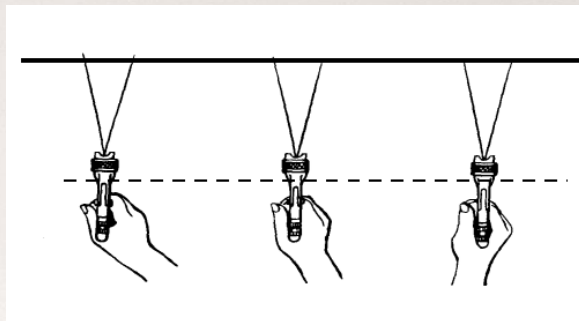
A brand of BASF – We create chemistry



Barnices

Tecnología HVLP

Debido a la presión reducida del soplete HVLP, la pintura debe ser aplicada a una distancia entre 10 a 15 cm.



The LIMCO logo consists of the word "LIMCO" in a bold, white, sans-serif font, followed by a registered trademark symbol (®). The text is set against a black rectangular background. To the left of this background, there is a decorative graphic of overlapping blue triangles of various shades, creating a geometric pattern.

LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry

Barnices

El trazo de la pistola debe ser paralelo a la superficie del panel. Aún en superficies verticales, el patrón del spray debe estar alineado a la forma de la carrocería.

Especialmente cuando se pinta superficies horizontales como capós, es indispensable un perfecto manejo de la pistola para obtener un resultado perfecto.

Barnices

Solapamiento

El solapamiento entre pasadas debe ser de 75% aprox.

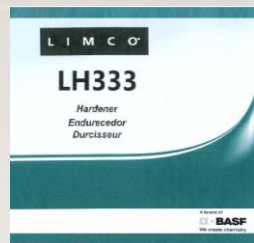


LIMCO®

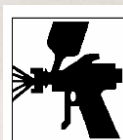
A brand of BASF – We create chemistry

Barniz LC 333

Clear poliuretánico para pinturas bicapa. Excelente resistencia al amarilleo, buena terminación y dureza, rápido secado y fácil de pulir.



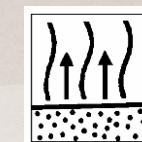
2 : 1 : 10%
100% LC333
50% LH333
10% LR32



HVLP 1,3 mm
2 a 3 bar
0.7 bar en boquilla



2 manos
50-70 micrones



Hasta mate



20°C 5 hs.
60°C 30 min.

- Presentación LC333: 1L/5L
- Presentación LH333: 0,5L
- Presentación LR32: 1L y 5L

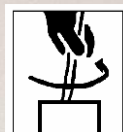
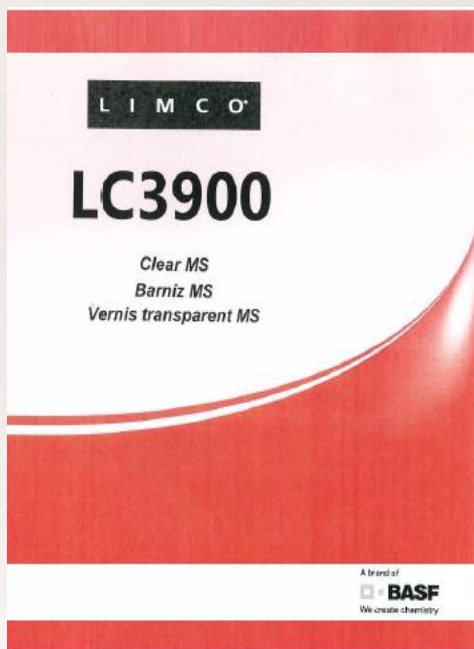
Rendimiento 0,210 gr/m² teórico:

LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry

Barniz LC 3900

Clear MS multiusos prediluido para pintura bicapa. Posee un amplio rango de aplicaciones que van desde un panel hasta repintado completo.



5 : 1
100%
LC3900
20%
LH3900



2 manos
50-60 micrones



Hasta mate



HVLP 1,3 mm
2 a 3 bar
0.7 bar en boquilla



20°C 5 hs.
60°C 30 min.

- Presentación LC3900: 1L
- Presentación LH3900: 0,5L / 0,2 L

Rendimiento teórico: 0,210 gr/m²

LIMCO®

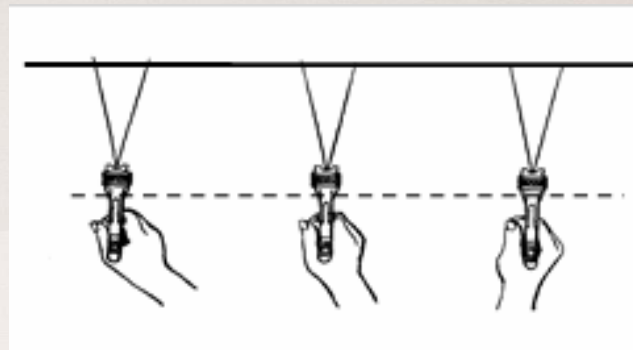
Acabados LIMCO SUPREME PLUS

A brand of BASF – We create chemistry



Tecnología HVLP

Debido a la presión reducida del soplete HVLP, la pintura debe ser aplicada al paño desde una distancia entre 10 a 15 cm.





1. Mano pieza por pieza



2. Mano shifted



3. Mano: mano de efecto

El trazo de la pistola debe ser paralelo a la superficie del panel. Aún en superficies verticales, el patrón del spray debe estar alineado a la forma de la carrocería.

Especialmente cuando se pinta superficies horizontales como capós, es indispensable un perfecto manejo de la pistola para obtener un resultado perfecto.

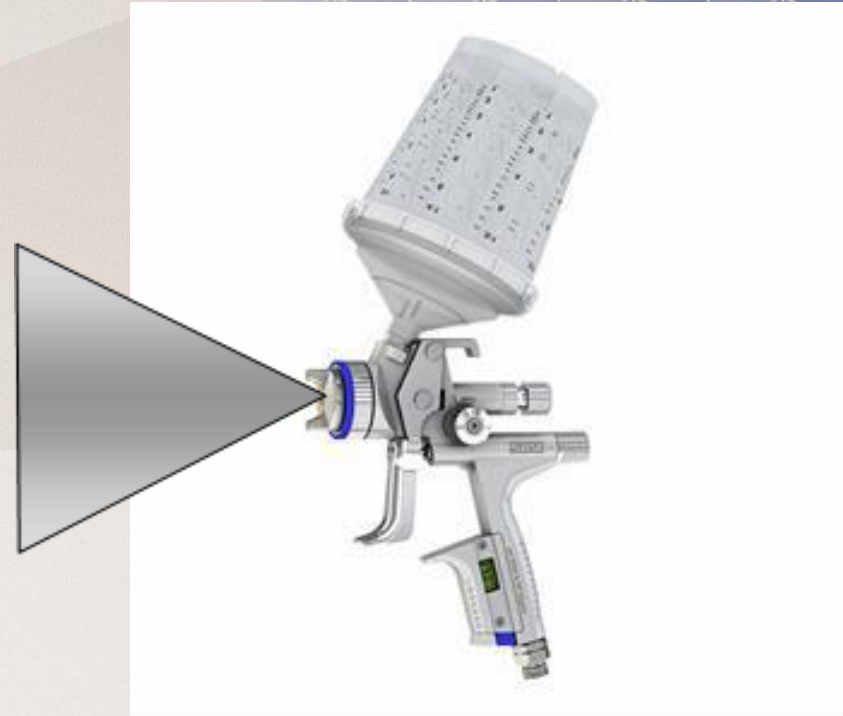
Acabados

El solapamiento de las manos debe ser aprox. del 75%



4 factores son importantes cuando se usa pistolas HVLP

1. Distancia correcta entre el soplete y la pieza
2. Correcta presión de aplicación
3. Correcto solapamiento
4. Siempre aplicar en los ángulos correctos



LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry

Sistema Mono Capa Uretano Rápido



El sistema Mono Capa Uretano 2K seca rápidamente para obtener un acabado libre de polvo y con buena nivelación, buena opacidad y un buen brillo.

Básico Color:

LA Bases

Transparente de Mezcla: LA2999

Preparación color:

1 parte LA2799 : 1 partes bases LA según formulación

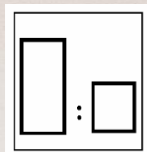


LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry



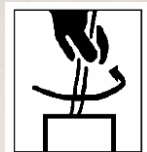
Sistema Mono Capa Uretano Rápido



4 : 1 : 1



100% color preparado
25% LHM/LHS / LHF
50% LR32



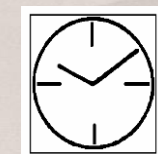
HVLP 1,3 mm
2 a 3 bar
0.7 bar en boquilla



2-3 manos
50-75 micrones



5 minutos



20°C 1 - 1,5 hs libre de polvo
60°C 30 min

Rendimiento teórico: 0,160 gr/m²

LIMCO®

Sistema Mono Capa Uretano Industrial

A brand of BASF – We create chemistry



El sistema Mono Capa Uretano 2K se obtiene una excelente nivelación, buena opacidad y un alto nivel de brillo. La película del acabado tiene una dureza superior y es resistente a sustancias químicas.

Básico Color:

LA Bases

Transparente de Mezcla: LA2799

Preparación color:

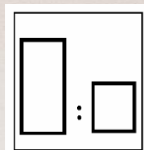
1 parte LA2799 : 2 partes bases LA según formulación



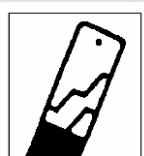
LIMCO®

Sistema Mono Capa Uretano Industrial

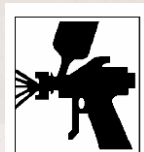
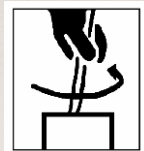
A brand of BASF – We create chemistry



4 : 1 : 1



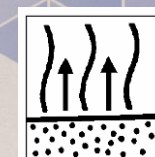
100% color preparado
25% LHM/LHS/LHF
50% LR32



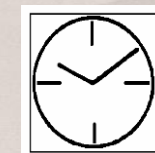
HVLP 1,3 mm
2 a 3 bar
0.7 bar en boquilla



2-3 manos
50-75 micrones



5 minutos



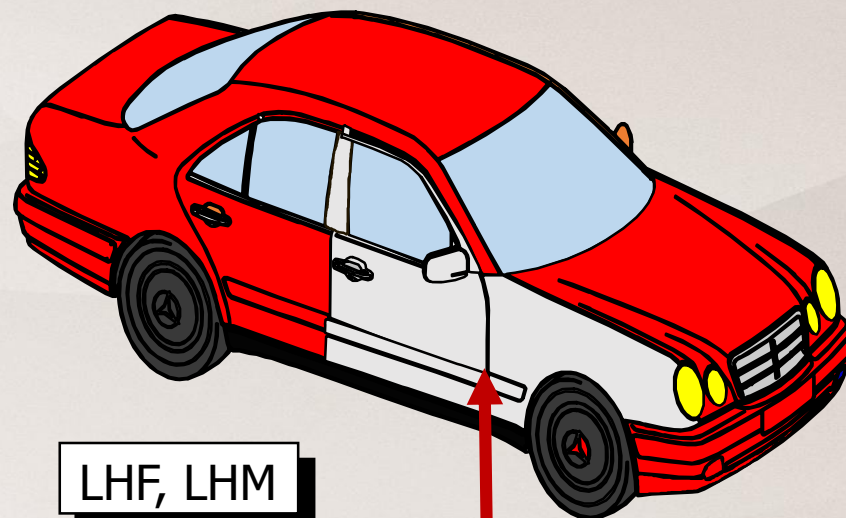
20°C 3-4 hs libre de polvo
8-10 hs manipuleo
60°C 30 min

**Rendimiento 0,160 gr/m²
teórico:**

LIMCO[®]

A brand of BASF – We create chemistry

Sistemas de catalización específicos para cada necesidad, como los usados en los procesos de alta tecnología.



LHF, LHM

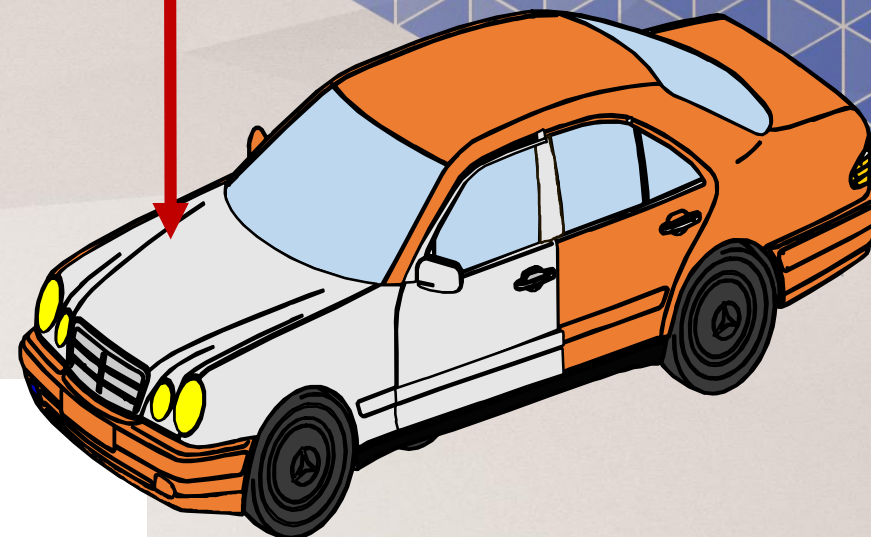
1-2 Paneles o hasta 25°C

Tomar en cuenta temperatura y tamaño de reparación

Catalizadores PU

LHM, LHS

Mas de 2 Paneles o mayor a 25°C



LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry



Sistema Bi-Capa

El Sistema Limco Supreme PLUS también ofrece un sistema Bi-Capa compuesto por tintas de alto poder cubriente. Este sistema se puede emplear para hacer retoques sobre acabados originales de Bi-Capa y Transparente o para trabajos de pinturas generales

Básicos Color:

Bases LA & LIB

Transparente de Mezcla: LA1399

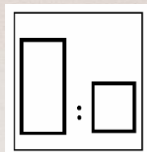
Preparación color:

1 parte LA1399 : 2 partes bases LA/LIB según formulación

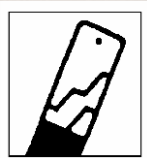


LIMCO®

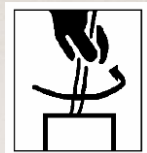
A brand of BASF – We create chemistry



2 : 1



100% color preparado
50% LR32

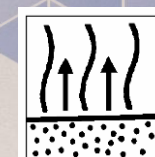


HVLP 1,3 mm
2 a 3 bar
0.7 bar en boquilla

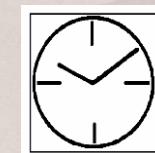
Sistema Bi-Capa



2-3 manos
15-35 micrones



5-10 minutos



20°C 15-30 min
Ante de aplicar barniz

**Rendimiento 0,120 gr/m²
teórico:**

LIMCO®

Sistema Directo Metal

A brand of BASF – We create chemistry



El DTM Limco es un uretano acrílico tinteable, resistente, de dos componentes que se utiliza para aplicar la capa de acabado sobre metales desnudos, aluminio y sustratos galvanizados adecuadamente preparados.

Básicos Color:

Bases LA & LIB

Transparente de Mezcla: LA5999

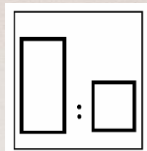
Preparación color:

3 parte LA5999 : 1 partes bases LA/LIB según formulación

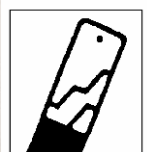


LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry



4 : 1 : 1



100% color preparado
25% LH710
25% LR32



HVLP 1,3 mm
2 a 3 bar
0.7 bar en boquilla

Sistema Directo Metal



2-3 manos
50-75 micrones

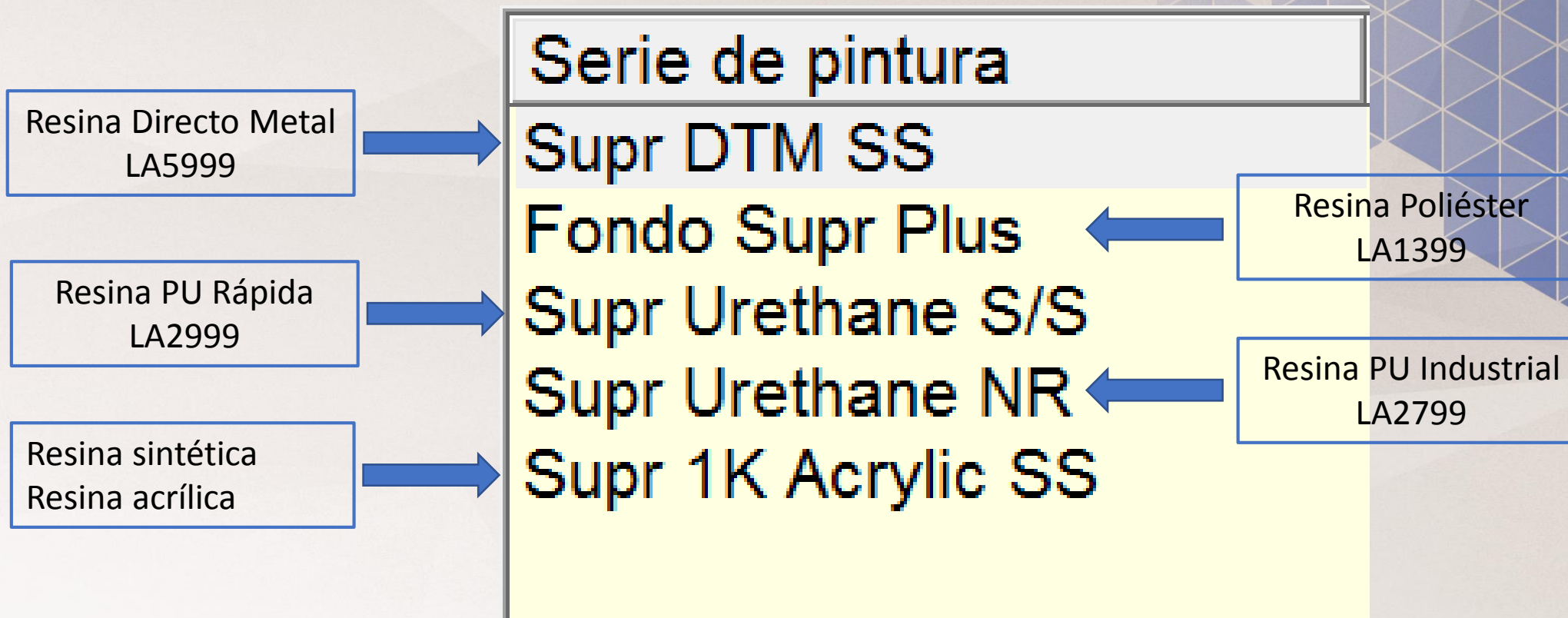


5 minutos



20°C 30 min libre de polvo
2 hs manipuleo
60°C 30 min

Rendimiento teórico: 275 - 295
pies²/galón para
2,0 mils



LIMCO®

A brand of BASF – We create chemistry

¡MUCHAS GRACIAS!

