

Tapaporos *A*-Cromático 2K (Regla nacional)

EU-137SP



GLOBAL REFINISH
SYSTEM™

D8001 / D8005 / D8007

Descripción del producto:

Los tapaporos A-Cromáticos 2K de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ (D8001 Blanco, D8005 Gris, D8007 Negro) son imprimadores tapaporos de primera calidad adecuados para una gran variedad de trabajos de reparación que se realizan en los talleres de acabado de carrocerías de la actualidad.

Los tapaporos A-Cromáticos 2K ofrecen excelente adherencia, formación de película, nivelación de la superficie y permanencia del brillo sobre una amplia gama de sustratos. Al combinar el blanco, el gris y el negro se puede obtener una amplia gama de grises con el tapaporos 2K A-Cromático.

Este imprimante versátil, de secado rápido y fácil de aplicar y lijar se puede aplicar como un relleno de rociado o imprimante para superficie.

Preparación del sustrato:



- En todos los casos, lave con agua y jabón y enseguida aplique el limpiador adecuado de *Global Refinish System*. Consulte el boletín EU-134 de Limpiadores de *Global Refinish System* para conocer la selección de productos y las instrucciones de uso. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después de la preparación.
- La **pintura original** debe lijarse con discos de desbaste P280 europeo / 240 de EE. UU. (en seco) o papel lija P360 europeo / 320 de EE. UU. (en mojado). El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado (ver abajo).
- El **imprimador** por electrodeposición debe limpiarse completamente como se indica anteriormente. Al utilizar el tapaporos A-cromático 2K como relleno de rociado o imprimador tapaporos, frote el imprimador por electrodeposición tal como se recomienda en la sección "Superficies pintadas originales".
- **Las superficies de aluminio, acero descubierto y acero galvanizado** deben estar limpias, libres de partículas de óxido y deben rasparse por completo con papel lija P180-P280 europeo / 180-240 de EE. UU. e imprimirse con imprimador antioxidante D831 sin cromatos o imprimador decapante D8099 anticorrosión después de lijarlas.
- **Los rellenos de poliéster** deben lijarse en seco con papel lija P180 europeo / 180 de EE. UU., y después con papel lija P280 europeo / 240 de EE. UU.
- **La fibra de vidrio y SMC** deben lijarse en seco con papel lija P280 europeo / 240 de EE. UU.
- Las superficies de **plástico** deben lijarse en seco con papel lija P600 europeo / 400 de EE. UU. (utilice un grano más fino para plásticos más suaves) y debe imprimirse primero con D820 Promotor de Adhesión Plástica.

Productos requeridos

Endurecedor

D8291 Endurecedor cromático 2K

Disolvente

D870 Disolvente rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)
D871 Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D872 Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
D873 Disolvente muy lento de más de 35 °C (95 °F)

D8001 / D8005 / D8007

Proporciones de mezcla:



Formación de película óptima con relleno de rociado

D800x Tapaporos 2K:	4 vols.
D8291 Endurecedor 2K:	1 vol.
Disolvente serie D:	-



Imprimador tapaporos* con velocidad de secado óptima

D800x Tapaporos 2K:	4 vols.
D8291 Endurecedor 2K:	1 vol.
Diluyente serie D:	1 vol.

Vida útil:



<i>Relleno de rociado:</i>	30 minutos a 68°F (20°C)
<i>Imprimador tapaporos:</i>	1 hora a 68°F (20°C)

Aditivos:



<i>SL84 Intensificador:</i>	puede agregar hasta 1 oz. por cuarto de RTS del imprimador tapaporos, si se desea
<i>D814 Plastificante:</i>	10 % a RTS por volumen
<i>SL814 Flexibilizador universal:</i>	10 % a RTS por volumen

Ajuste de la pistola de rociado:



<i>Boquilla:</i>	<u>Relleno de rociado</u> 1.7-2.0 mm o equivalente	<u>Imprimante para superficie</u> 1.6-1.8 mm o equivalente
------------------	---	---

Ajuste de la pistola:

<i>HVLP:</i>	10 psi en el tapón de aire
<i>En cumplimiento:</i>	De 29 a 40 psi en la pistola

Nota: Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola respecto a la presión del aire de entrada.

Número de capas:



<i>Aplicar:</i>	<u>Relleno de rociado</u> hasta un máximo de 4 capas húmedas	<u>Imprimante para superficie</u> De 2 a 3 capas húmedas
<i>Formación total de película húmeda por capa:</i>	5.0 mils (127.0 μ)	4.0 mils (101.6 μ)
<i>Formación total de película seca por capa:</i>	2.0 mils (50.8 μ)	1.5 mils (38.1 μ)

Tiempos de secado:



<i>Entre capas:</i> 20 °C (68 °F)	<u>Relleno de rociado</u> 5-10 minutos	<u>Imprimante para superficie</u> 5-10 minutos
--------------------------------------	---	---



<i>Sin polvo:</i> 20 °C (68 °F)	15 minutos	15 minutos
------------------------------------	------------	------------

<i>Para manipular:</i> 20 °C (68 °F)	60 minutos	60 minutos
---	------------	------------

<i>Secado al aire para lijar:</i> 20 °C (68 °F)	6 horas de secado, preferentemente durante la noche	1½ horas
--	---	----------



<i>Secado forzado*:</i> 60°C (140°F)	N/A <i>No use secado forzado</i>	10 minutos de secado por evaporación antes del secado en horno 30 minutos*
---	-------------------------------------	---



<i>IR (Infrarrojo):</i>		
<i>Onda media:</i>	No use secado forzado	20 minutos
<i>Onda corta:</i>	No use secado forzado	10 minutos

*Los tiempos de horneado corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse por más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

D8001 / D8005 / D8007

Segunda capa/ Recubrimiento:



Para aplicar el recubrimiento final:

20 °C (68 °F)
60 °C (140 °F)

Relleno de rociado

6 horas y después de lijar
N/A

Imprimante para superficie

1½ horas (o después de lijar)
después del ciclo de horneado y
de enfriamiento (o después de lijar)



Papel lija mojado:

P600 europeo / 400 de EE. UU., y después con P1200 europeo /
600 de EE. UU.



Papel lija seco:

P360 europeo / 320 de EE. UU., y después con P1000 europeo /
500 de EE. UU.

Recubrir con:

Global Refinish System BC, Uretano acrílico CONCEPT® DCC o
revestimiento final de alto rendimiento ENVIROBASE®

Datos técnicos:

	<u>Relleno de rociado</u>	<u>Imprimante para superficie</u>
Mínimo después de lijar:	2.0 mils (50.8 μ)	2.0 mils (50.8 μ)
Máximo después de lijar:	10.0 mils (254.0 μ)	6.0 mils (152.4 μ)
Formación de película por capa húmeda:	4.0 mils (101.6 μ)	4.0 mils (101.6 μ)
Formación de película seca por capa:	1.5 mils (38.1 μ)	1.5 mils (38.1 μ)

Combinaciones RTS

	D800x : D8291	D800x : D8291 : D870
Proporción de volumen	4 : 1	4 : 1 : 1
COV real g/l	504	564
COV real lb/ gal de EE. UU.	4.20	4.69
COV reglamentario (g/l)	504	564
COV reglamentario lb/ gal de EE. UU.	4.20	4.69
% de peso de sólidos	63.5	56.6
% de volumen de sólidos	42.4	35.3
Rendimiento teórico en pies² por galón de EE. UU. RTS, a un espesor de película seca de 1.0 mil	680	566

Lineamientos de rendimiento:

Usar equipo rociador HVLP puede ofrecer un incremento en la eficiencia de transferencia de 25% aproximadamente, dependiendo del fabricante y el modelo de equipo utilizado.

En **imprimado localizado**, se adoptan los siguientes procedimientos con los tapaporos A-cromáticos 2K:

- Lije completamente la superficie hasta el borde del panel o una pulgada o dos más allá del área dañada; elija el área que sea menor.
- Después de aplicar el material y de permitir que seque de manera normal, tenga cuidado de nivelar totalmente el borde de reparación después de lijar.
- No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K. Asimismo, los tapaporos A-cromáticos 2K y sus productos secundarios son sensibles a la humedad, por lo que todos los equipos deben estar perfectamente secos. Las latas de endurecedor parcialmente usadas deben cerrarse cuidadosamente.

D8001 / D8005 / D8007

Tabla de mezcla de grises acromáticos

Tapaporos *A-Cromático* 2K

Puede utilizar esta tabla para mezclar el tapaporos A-cromático 2K.

Las proporciones G1-G7 pueden ayudar a obtener un mejor ocultamiento cuando se utilizan como guía para mezclar el tapaporos A-cromático 2K.

Proporción de mezcla por volumen			Proporción de mezcla por peso acumulativo							
Proporción de mezcla			Gramos				Partes			
			¼ pinta	½ pinta	Pinta	Cuarto de galón	¼ pinta	½ pinta	Pinta	Cuarto de galón
G1	D8001	4	120	240	483	974	136	271	546	1101
	D8291	1	139	278	560	1129	157	314	633	1276
	D870	1	156	311	627	1264	176	351	708	1428
G3	D8001	3	90	180	362	730	102	203	409	825
	D8005	1	119	238	480	969	134	269	542	1095
	D8291	1	138	276	557	1124	156	312	629	1270
	D870	1	155	310	624	1259	175	350	705	1423
G5	D8005	4	118	235	474	954	133	265	536	1078
	D8291	1	137	273	550	1109	155	308	621	1253
	D870	1	153	306	617	1244	173	346	697	1406
G6	D8005	N/A	40	79	158	318	45	89	178	359
	D8007		114	227	457	921	129	257	516	1041
	D8291		133	265	533	1076	150	299	602	1216
	D870		149	298	601	1211	168	337	679	1368
G7	D8007	4	111	222	448	903	125	251	506	1020
	D8291	1	130	261	525	1058	147	295	593	1195
	D870	1	147	294	592	1193	166	332	669	1348

D8001 / D8005 / D8007

Salud y seguridad:

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las etiquetas.



- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende los mensajes de advertencia en las etiquetas y Hojas de Datos de Seguridad (SDS) de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los riesgos de todas sus partes.
- La manipulación y el uso inadecuados, por ejemplo, una técnica de rociado deficiente, controles de ingeniería inadecuados o la falta de equipo de protección personal (PPE) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios.
- Proporcione la ventilación adecuada para la salud y para controlar el riesgo de incendio.
- Siga la política de la empresa, las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las instrucciones del fabricante del respirador para elegir y usar la protección respiratoria adecuada. Asegúrese de que los empleados hayan recibido la capacitación adecuada sobre el uso seguro de respiradores conforme a los requisitos reglamentarios y de la empresa.
- Use el equipo de protección personal (PPE) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las MSDS.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las etiquetas.

Importante: El contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, lea los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla supondrá los mismos riesgos que los de todas sus partes. Utilizar una técnica de rociado inadecuada puede generar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios. Para usar un respirador, siga las instrucciones. Use protectores para la piel y los ojos. Respete todas las precauciones aplicables.

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE. UU. LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (514) 645-1320

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesionalmente capacitado que utilice el equipo apropiado y no se deben vender al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se respetan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocidas a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser considerados como representaciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado. PPG Industries no garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.

Acabado Automotriz PPG
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
888.310.4762

Búsquenos en Internet:



www.ppgrefinish.com

PPG Automotive Refinish
Bringing innovation to the surface.™

El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface*, *Global Refinish System*, *Concept* y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



Tapaporos A-Cromático 2K

Mezclar:

Formación de película óptima con relleno de rociado



D800x Tapaporos: 4 vols.
D8291 Endurecedor: 1 vol.

Imprimador tapaporos* con velocidad de secado óptima



D800x Tapaporos: 4 vols.
D8291 Endurecedor: 1 vol.
Disolvente serie D: 1 vol.

Endurecedor

D8291 Endurecedor cromático 2K

Disolvente

D870 Disolvente rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)
D871 Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D872 Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
D873 Disolvente muy lento de más de 35 °C (95 °F)

Aditivos:



SL84 Intensificador: puede agregar hasta 1 oz. por cuarto de RTS del imprimador tapaporos
D814 Plastificante: 10 % a RTS por volumen
SL814 Flexibilizador universal: 10 % a RTS por volumen

Vida útil:



Relleno de rociado: 30 minutos a 68°F (20°C)
Imprimador tapaporos: 1 hora a 20°C (68°F)

Ajuste de la pistola:



	Relleno de rociado	Imprimante para superficie
HVLP:	10 psi en el tapón de aire	10 psi en el tapón de aire
En cumplimiento:	De 29 a 40 psi en la pistola	De 29 a 40 psi en la pistola
Boquilla:	De 1.7 a 2.0 mm o equivalente	De 1.6 a 1.8 mm o equivalente

Aplicación:



Aplicar:	hasta un máximo de 4 capas húmedas	De 2 a 3 capas húmedas
----------	------------------------------------	------------------------

Tiempos de secado:



Tiempo de secado por evaporación:	De 5 a 10 minutos a 20°C (68°F)	De 5 a 10 minutos a 20°C (68°F)
-----------------------------------	---------------------------------	---------------------------------



Sin polvo:	15 minutos a 68°F (20°C)	15 minutos a 20°C (68°F)
------------	--------------------------	--------------------------



Para manipular:	60 minutos a 68°F (20°C)	60 minutos a 20°C (68°F)
-----------------	--------------------------	--------------------------

Secado al aire para lijar:	6 horas a 20 °C (68 °F) (preferiblemente durante la noche)	1½ horas a 20°C (68°F)
----------------------------	---	------------------------



Secado forzado:**	N/A No use secado forzado	Purga de 10 minutos 30 minutos a 60°C (140°F)
-------------------	------------------------------	--



IR (Infrarrojo):	Onda media	No use secado forzado	20 minutos
	Onda corta	No use secado forzado	10 minutos



Secado al aire para aplicar el recubrimiento final:	6 horas y después de lijar	1½ horas a 20 °C (68 °F)
---	----------------------------	--------------------------

Secado forzado para aplicar el recubrimiento final:	N/A	después del ciclo de horneado y enfriamiento (o después del lijado)
---	-----	---

**Los tiempos de horneado calculados corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.