

# Información del producto

## Revestimiento transparente EC520 *En-V*® de Alta Producción

Para usarse en áreas que cumplen con la Regla Nacional

### Descripción del producto

El revestimiento transparente EC520 *En-V* de Alta Producción se creó específicamente con la capa base ENVIROBASE® de Alto Rendimiento a base de agua. Este revestimiento transparente utiliza la tecnología Resina *En-V* para satisfacer las demandas de producción de cualquier taller y ofrecer a la vez una apariencia de primera calidad y una excelente retención del brillo. EC520 es ideal para reparar de 1 a 4 paneles con la facilidad de aplicación que incorpora el diseño, de acuerdo con las características de todos los revestimientos transparentes *En-V*. El revestimiento transparente EC530 *En-V* de Alta Producción está disponible en todos los mercados de acabados de América del Norte.

### Preparación del sustrato



- Lave con agua y jabón todas las superficies que se van a pintar y aplique en seguida el limpiador ONECHOICE®, o DELTRON® adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de aplicación.
- Lije en mojado con papel lija grano de 500 a 600 de EE. UU./P800-1200 europeo o lije en seco con papel lija grano de 400 a 500 de EE. UU./P600-800 europeo.
- Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de volver a limpiar con el limpiador adecuado. Se recomienda usar un paño antiestático SX2070 de *OneChoice*.

## GUÍA DE APLICACIÓN:

### Proporción de mezcla del revestimiento transparente EC520 *En-V* de Alta Producción



**EC520:** 3 partes  
**ECH5075:** 1 parte  
**DT15xx/ECRxx:** 1 parte



**Vida útil a 21 °C (70 °F):** 45 minutos

#### Endurecedor:

ECH5075 Endurecedor estándar

#### Diluyente:

DT1575 Reductor rápido  
DT1585 Reductor medio  
DT1595 Reductor lento

ECR65 Reductor de baja temperatura  
ECR75 Reductor de temperatura media  
ECR85 Reductor de temperatura alta  
ECR98 Reductor de temperatura muy alta para entornos calientes y húmedos

La selección del reductor está disponible en línea en la Guía de reductores TB-014NR *Deltron* NR

ECR98 es el retardador que se necesita en todos los mercados.

#### Aditivos opcionales:



**Flexibilizador universal SL814:**  
**SL93LV: Acelerador:**  
**Eliminador de punteado SLV73:**

Agregue 10% a un volumen RTS  
Agregue 2% a un cuarto de galón de RTS  
Agregue 1 oz. a un cuarto de galón de RTS

Se recomienda el flexibilizador universal SL814, mas no se necesita en piezas de plástico.

#### Configuración y presión de la pistola:



**Boquilla:** De 1.2 a 1.4 mm  
**Viscosidad de rociado:** De 14 a 15 segundos DIN4 a 21 °C (70 °F)  
**HVLP:** 10 psi como máximo en el tapón  
**De conformidad:** De 29 a 40 psi en la pistola

**Nota:** Consulte los datos de presión óptima de aire de entrada en las recomendaciones del fabricante de la pistola de rociado.

#### Aplicación:



**Aplicar:** 2 capas medianas húmedas

#### Formación de película:

**Formación de película seca mínima:** 2.0 milipulgadas  
**Formación de película seca máxima:** 3.5 milipulgadas  
**Formación recomendada de película húmeda por capa:** De 2.0 a 2.5 milipulgadas  
**Formación recomendada de película seca por capa:** De 1.0 a 1.5 milipulgadas

#### Tiempo de secado por evaporación a 21 °C (70 °F):



**Secado por evaporación:** 5 minutos entre capas

#### Tiempos de secado:



**Sin polvo:**  
21 °C (70 °F) De 30 a 35 minutos

**Secado al aire para reensamblar:**  
21 °C (70 °F) De 1.5 a 2 horas



**Secado forzado:**  
49 °C (120 °F) 20 minutos  
60 °C (140 °F) 15 minutos: *Reduzca al mínimo cuando la temperatura del metal supere los 60 °C (140 °F).*

**Tiempo de encintado:**  
21 °C (70 °F) De 1.5 a 2.5 horas

**IR (infrarrojo):** NA

*\*Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Durante el secado forzado, se debe esperar más tiempo para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.*

## Tiempo de recubrimiento/Nueva capa/Pulido:



### Tiempo de recubrimiento/Nueva capa:

2 horas después del ciclo recomendado de secado al aire o de secado forzado/horneado



### Reparación:

El área de reparación se debe lijar bien antes de recubrir con imprimador, base de color o revestimiento transparente.

### Recubrir con:

Imprimador, color o revestimiento transparente *Envirobase* de Alto Rendimiento

### Pulido:

Después del secado al aire o el secado recomendado y el enfriamiento, se pueden eliminar las incrustaciones de polvo pequeñas. Lije con papel de grano P1500 o más fino y siga los procedimientos normales de pulido.

## Lineamientos de rendimiento:

Deje secar la capa base completamente antes de aplicar el revestimiento transparente EC520 *En-V* de Alta Producción. Si la capa base se ha dejado secar durante más de 24 horas, debe aplicarse una capa base adicional antes de aplicar el revestimiento transparente. Los tiempos de secado dependen del espesor de la película, la temperatura y la humedad.

## Datos técnicos:

Combinaciones RTS	EC520 :	EC520 : ECH5075 :	EC520 : ECH5075 :	EC520 : ECH5075 :
	ECH5075 :	DT15xx/ECRxx +	DT15xx/ECRxx +	DT15xx/ECRxx +
	DT15xx/ECRxx	SL814	SL93LV Acelerador	DX73
		<i>Aditivo flexibilizador</i>		<i>Eliminador de punteado</i>
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente (flexionado)	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente
Proporciones:	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 +10%	3 : 1 : 1 + 2%	3 : 1 : 1 + 1 oz./RTS qt.
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	248-322	297-358	248-322	277-344
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal. de EE. UU.)	2.07-2.69	2.48-2.99	2.07-2.69	2.31-2.87
% de volumen de sólidos RTS	44.1-45.8	43.3-44.7	43.3-44.7	42.8-44.4
% de peso de sólidos RTS	43.9-44.1	42.7	43.1-43.3	42.8
Rendimiento en pies <sup>2</sup> a 1 milipulgada al 100% de eficiencia de transferencia	704-707	685	691-694	687

## SALUD Y SEGURIDAD

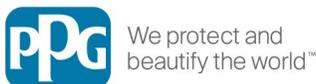
Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) y las etiquetas.



- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entienda los mensajes de advertencia en las etiquetas y hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) 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 y/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.
- Guarde los residuos a base de agua y con partículas de solvente de manera separada. Un agente experto que cuente con la certificación apropiada debe manipular todos los residuos a base de agua. Los residuos deben ser eliminados de acuerdo a todas las leyes y reglamentos federales, estatales, provinciales y locales.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

## Información sobre emergencias médicas y control de derrames: 1 (412) 434-4515; en Canadá al 1 (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, a la vez que se respetan todas las precauciones y sistemas de advertencia enumerados 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 interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.



PPG Automotive Refinish  
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](http://www.ppgrefinish.com)



© PPG Industries, Inc.

El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *Envirobase*, *En-V*, *Deltron*, *OneChoice*, y *PaintManager* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.