

# K36

K36 es un imprimante para superficie de calidad superior para los acabados de tecnología avanzada de hoy. K36 es un producto gris, de secado rápido y excelente para rellenar con excelentes características de lijado y excelente retención del brillo. También se puede usar como un imprimante para superficie entintable y un sellador mojado sobre mojado. Para usar como sellador mojado sobre mojado, consulte el boletín P-169S.

K36 se puede usar sobre acabados originales lijados o acero descubierto, aluminio, fibra de vidrio y sustratos plásticos correctamente preparados y tratados.



## Características y ventajas

- Se rellena rápidamente
- Mayor productividad
- Cumple con la regla nacional
- Entintable

## Superficies compatibles

El imprimante para superficie K36 se puede aplicar sobre:

- Acero desnudo, acero galvanizado y aluminio preparados y tratados adecuadamente\*
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpiada y lijada adecuadamente
- Acabados originales del fabricante limpiados y lijados adecuadamente
- Laca para reacabado (solo paneles completos)\*
- Recubrimiento E-Coat limpio y lijado apropiadamente
- DF Rellenos para carrocería
- DPLF Imprimante epóxico\*
- DPLV Imprimante epóxico COV 2.1
- Imprimantes para metal desnudo DELTRON<sup>®</sup>\*
- Promotor de adherencia para plásticos *Deltron*
- Promotores de Adherencia para Plásticos ONECHOICE<sup>®</sup>
- Imprimantes para metal desnudo *OneChoice*

\*Después de lijar, mantener una película seca de K36 de 2.0 milipulgadas como mínimo. Las películas de K36 insuficientes pueden levantarse en aplicaciones de color.

## Productos requeridos

### Endurecedor

K201 Catalizador de imprimante para superficie

### Diluyente DT

DT1565 Temperatura fría de 13 a 18 °C (55 a 65 °F)

DT1575 Temperatura media de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)

DT1585 Temperatura cálida de 25 a 32 °C (77 a 90 °F)

DT1595 Temperatura alta de 35 °C (95+ °F) y superior

## K36

### Preparación de superficie:



- Lave el área que será pintada con agua y jabón, limpie luego con el limpiador PPG apropiado.
- Lije completamente las áreas de metal desnudo con grano abrasivo 180-240. Lije los acabados antiguos, a mano o con máquina, con grano 320-400 seco, o con grano 600 mojado.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- Los sustratos de acero y aluminio **deben** tener un tratamiento con metales de dos pasos, imprimante para metal desnudo o revestimiento de imprimante epóxico antes de aplicar K36.
- Imprima el aluminio en un plazo de 8 horas.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.

### Proporción de mezcla:



	(opcional)	
K36	:	K201
5	:	1
	:	Diluyente DT15xx
		0-1

El uso del producto sin diluyente aumentará la formación de película y el tiempo de secado para lijar.



<b>Vida útil:</b>	Sin diluyente:	30 minutos a 21° C (70° F)
	Con diluyente:	1 hora a 21 °C (70 °F)
	Flexibilizado:	1 hora a 21 °C (70 °F)

La vida útil se acorta a medida que aumenta la temperatura.

### Aditivos:



Acelerador SL84:	hasta 1 oz. a un cuarto LPA
SL814 Flexibilizador universal:	10% a un cuarto LPA

### Presión del aire y ajuste de la pistola para rociar:



HVLP:	De 8 a 10 psi en el tapón de aire
En cumplimiento:	De 29 a 40 psi en la pistol
Ajuste de la pistola:	De 1.3 a 1.6 mm o equivalente

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

### Aplicación:



<b>Aplique:</b>	<b>De 2 a 4 capas húmedas</b>		
<b>Formación de relleno por capa:</b>	<b>(5:1:1)</b>	<b>(5:1)</b>	<b>(2:1:1½)</b>
	De 2.2 a	De 2.4 a	De 1.9 a
	2.4 milipulgadas	2.6 milipulgadas	2.1 milipulgadas

## K36

### Tiempos de secado:



Entre capas: De 10 a 15 minutos a 21° C (70° F)



Secado al aire para lijar: 4 horas a 21° C (70 °F) (mezcla 5:1)  
De 1 a 2 horas a 21 °C (70 °F) (mezcla 5:1:1 o 2:1:1:½)



Secado forzado para lijar: 10 minutos a 21° C (70° F)  
Purga: 30 minutos a 60 °C (140 °F) y enfriar  
Secado forzado: Solo secado forzado de K36 entintado o diluido



IR (Infrarrojo):  
Onda media: 20 minutos  
Onda corta: 10 minutos

### Lijado:



Lijado:  
Lija de grado húmedo: Grano 400-600  
Lija de grado en máquina de secado: Grano 320-500

### Nota:



Los tiempos de secado forzado son para la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para que el metal alcance la temperatura recomendada.

### Recubrimientos finales compatibles:

Selladores *Deltron*  
DPLF Imprimante Epóxico  
DPLV Imprimante Epóxico COV 2.1  
Selladores *OneChoice*  
Capa base *Deltron* 2000 (DBC)\*  
Capa base *Deltron* NXT  
Selladores ENVIROBASE® de alto rendimiento  
Capa Base *Envirobase* de alto rendimiento

**\*Se debe sellar antes de aplicar DBC /NXT negro**

### Limpieza del equipo:

Las pistolas para rociar, los tapones de las pistolas, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente después de cada uso con cualquier solvente multiuso PPG apropiado.

### Datos técnicos:

	K36: K201	K36: K201: DT15xx	K36: Color : K201: DT15xx*
Proporción de volumen	5 :1	5: 1: 1	2: 1: 1: 0,5
Categoría de uso aplicable	Imprimante para superficie	Imprimante para superficie	Imprimante sellador
COV real (g/l)	484	536	539
COV real (lb/gal)	4,04	4,47	4,50
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (g/l)	506	555	551
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (lb/ gal de EE. UU.)	4,22	4,63	4,60
Densidad (g/l)	1413	1331	1201
Densidad (lb/ gal de EE. UU.)	11,79	11,11	10,02
% de volumen de sólidos	40,2	34,5	36,2
% de peso de sólidos	63,5	57,7	53,4
Cobertura en pies cuadrados/gal de EE. UU. (a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia)	645	553	580

\*Estos son valores típicos dependiendo del tinte elegido; los valores calculados pueden variar. El paquete de COV del color base elegido debe ser 4.10 o menos para lograr un COV LPA (Listo para aplicar) de 4.6 o menos. Consulte en el sitio web la sección VOC As Sold (COV tal como se vende) / Detailed Package Charts (gráficos detallados de los paquetes).

# K36

**Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) 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 que se indican 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 solo sugerencias y no se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, resultados, idoneidad para cualquier uso, y PPG Industries no garantiza que se esté libre de infracciones de patentes al usar cualquier fórmula o proceso especificado en este 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)



We protect and  
beautify the world™