



## Sellador cromático 2K (Regla nacional)

# EU-140SP



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM™

D8081 Blanco    D8087 Negro  
D8085 Gris

### Descripción del producto:

El Sellador cromático 2K D808x de GLOBAL REFINISH SYSTEM® 2K (Regla nacional), son imprimadores tapaporos de calidad superior para los acabados de tecnología avanzada que se utilizan en los centros de colisiones de reacadados de la actualidad.

Los selladores cromáticos 2K de secado rápido tienen propiedades de flujo superiores y excelente retención del brillo. Al combinar entre sí las opciones de colores del sellador, se puede obtener una amplia gama de grises cromáticos. Los selladores se pueden usar sobre acabados originales lijados o sobre acero, aluminio, fibra de vidrio y plástico descubiertos, previamente preparados y tratados apropiadamente.

### 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 P400 europeo / 360 de EE. UU. (en seco) o papel lija P600 europeo / 400 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 y posteriormente puede recubrirse con sellador cromático 2K RN mojado sobre mojado, sin raspar.
- **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. Estos sustratos **se deben imprimir con un imprimador decapante de *Global Refinish System***.
- **Los rellenos de poliéster** deben lijarse en seco 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 Promotor de Adhesión Plástica de PPG.

### 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 de más de 35 °C (95 °F)

## D8081/D8085/D8087

### Proporciones de mezcla:



D808x Sellador 2K:	3 vols.
D8291 Endurecedor 2K:	1 vol.
Disolvente serie D:	1 vol.

### Vida útil:



2 horas a 20 °C (68 °F)

### Aditivos:



<i>D814 Plastificante:</i>	hasta 10 % a RTS por volumen
<i>SL814 Flexibilizador universal:</i>	hasta 10 % a RTS por volumen

### Ajuste de la pistola de rocío:



<i>Boquilla:</i>	1.4-1.6 mm o equivalente
<i>Viscosidad de rocío:</i>	20-25 segundos #2 Zahn a 68°F (20°C)

### 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:



*Aplicar:* De 1 a 2 capas húmedas

*Formación total de película húmeda por capa:* 2.5 mils / 63.5 μ

*Formación total de película seca por capa:* 1.0 mils / 25.4 μ

### Tiempos de secado:



*Entre capas:*  
20 °C (68 °F) De 5 a 10 minutos



*Sin polvo:*  
20°C (68°F) 10 minutos

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

*Tiempo de encintado:*  
20 °C (68 °F) 1½ horas

*Secado forzado\*:* Purga de 5 a 10 minutos a 20 °C (68 °F) antes del horneado



*IR (Infrarrojo):*  
Onda media: 10 minutos  
Onda corta: 5 minutos

### Segunda capa/ Recubrimiento:



*Para aplicar el recubrimiento final:*  
20 °C (68 °F)

15 minutos  
Después de 72 horas, el sellador se debe lijar. Si la película de sellador es de menos de 1 mil, se debe volver a aplicar el sellador.



*Papel lija mojado:* P1000 europeo/ 500 de EE. UU.  
*Papel lija seco:* P1000 europeo/ 500 de EE. UU.



*Recubrir con:* Global Refinish System BC, CONCEPT® DCC o ENVIROBASE® de alto rendimiento Sistemas de revestimiento final de alto rendimiento

## D8081/D8085/D8087

### Datos técnicos:

**Formación de película seca total:**

Mínimo después de lijar:	1.0 mils / 25.4 $\mu$
Máximo después de lijar:	1.5 mils / 38.1 $\mu$
Formación de película por capa húmeda:	2.5 mils / 63.5 $\mu$
Formación de película seca por capa:	1.0 mils / 25.4 $\mu$

### 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.
- Para todos los sustratos, excepto las superficies con imprimador por electrodeposición sin lijar, asegúrese de que la superficie esté totalmente lijada hasta el borde del panel o hasta una distancia de varios centímetros más allá del área dañada; elija el área que sea menor.
- No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K.
- Las latas de endurecedor parcialmente usadas deben cerrarse cuidadosamente.

Combinaciones RTS	D808x : D8291 : D87x	D808x : D8291 : D87x + D814/SL814
Proporción de volumen	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 +10%
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	476-518	491-527
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal de EE. UU.)	3.97-4.32	4.10-4.40
% de volumen de sólidos	33.5	33.1
% de peso de sólidos	48.5	47.5
Rendimiento teórico en pies <sup>2</sup> por galón de EE. UU. RTS, a un espesor de película seca de 1.0 mil	537	531

D8081/D8085/D8087

Tabla de mezcla de grises cromáticos

Sellador cromático 2K (RN)

Puede utilizar esta tabla para mezclar el sellador cromático 2K.

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

Proporción de mezcla por volumen			Proporción de mezcla por peso acumulativo							
			Gramos				Partes			
Proporción de mezcla			¼ pinta	½ pinta	Pinta	Cuarto de galón	¼ pinta	½ pinta	Pinta	Cuarto de galón
G1	D8081	3	109.6	219.3	38.5	877.0	123.5	247.0	494.0	988.0
	D8291	1	132.7	265.4	530.8	1061.6	149.5	299.0	598.0	1196.0
	D87x	1	152.7	305.3	610.6	1221.2	172.0	343.9	687.9	1375.7
G3	D8081	2	73.1	146.2	292.3	584.7	82.3	164.7	329.3	658.6
	D8085	1	109.1	218.2	436.3	872.7	122.9	245.8	491.5	983.1
	D8291	1	132.2	264.3	528.7	1057.3	148.9	297.8	595.5	1191.1
	D87x	1	152.1	304.2	608.4	1216.9	171.4	342.7	685.4	1370.8
G5	D8085	3	108.0	216.0	432.0	864.0	121.7	243.3	486.6	973.3
	D8291	1	131.1	262.2	524.3	1048.6	147.7	295.3	590.6	1181.3
	D87x	1	151.0	302.1	604.1	1208.2	170.1	340.3	680.5	1361.1
G6	D8085	2	72.0	144.0	288.0	576.0	81.1	162.2	324.4	648.9
	D8087	1	109.4	218.9	437.8	875.5	123.3	246.6	493.2	986.3
	D8291	1	132.5	265.0	530.1	1060.2	149.3	298.6	597.2	1194.3
	D87x	1	152.5	304.9	609.9	1219.8	171.8	343.5	687.0	1374.1
G7	D8087	3	62.4	124.8	249.6	499.3	70.3	140.6	281.2	562.4
	D8291	1	100.9	201.8	403.5	807.0	113.6	227.3	454.5	909.1
	D87x	1	134.1	268.2	536.5	1073.0	151.1	302.2	604.4	1208.7

### 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](http://www.ppgrefinish.com)



El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, y *Global Refinish System* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Tapaporos Cromático 2K (RN)

<b>Mezclar:</b>	 D808x: 3 vols. D8291 Endurecedor: 1 vol. Disolvente D: 1 vol.																				
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;"><b>Endurecedor</b></td> <td style="width: 50%;"><b>Disolvente</b></td> </tr> <tr> <td>D8291 Endurecedor cromático 2K</td> <td>D870 Disolvente rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>D871 Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>D872 Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>D873 Disolvente muy lento de más de 35 °C (95 °F)</td> </tr> </table>	<b>Endurecedor</b>	<b>Disolvente</b>	D8291 Endurecedor cromático 2K	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)										
<b>Endurecedor</b>	<b>Disolvente</b>																				
D8291 Endurecedor cromático 2K	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)																				
<b>Aditivos:</b>	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;"> <b>D814 Plastificante:</b></td> <td style="width: 50%;">10 % a RTS por volumen</td> </tr> <tr> <td><b>SL814 Flexibilizador universal:</b></td> <td>10 % a RTS por volumen</td> </tr> </table>	 <b>D814 Plastificante:</b>	10 % a RTS por volumen	<b>SL814 Flexibilizador universal:</b>	10 % a RTS por volumen																
 <b>D814 Plastificante:</b>	10 % a RTS por volumen																				
<b>SL814 Flexibilizador universal:</b>	10 % a RTS por volumen																				
<b>Vida útil:</b>	 2 horas a 20 °C (68 °F)																				
<b>Ajuste de la pistola:</b>	 <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Boquilla:</td> <td style="width: 50%;">De 1.4 a 1.6 mm o equivalente</td> </tr> <tr> <td>HVLP:</td> <td>10 psi en el tapón de aire</td> </tr> <tr> <td>En cumplimiento:</td> <td>De 29 a 40 psi en la pistola</td> </tr> <tr> <td>Viscosidad de rociado:</td> <td>De 20 a 25 segundos #2 Zahn a 20 °C (68 °F)</td> </tr> </table>	Boquilla:	De 1.4 a 1.6 mm o equivalente	HVLP:	10 psi en el tapón de aire	En cumplimiento:	De 29 a 40 psi en la pistola	Viscosidad de rociado:	De 20 a 25 segundos #2 Zahn a 20 °C (68 °F)												
Boquilla:	De 1.4 a 1.6 mm o equivalente																				
HVLP:	10 psi en el tapón de aire																				
En cumplimiento:	De 29 a 40 psi en la pistola																				
Viscosidad de rociado:	De 20 a 25 segundos #2 Zahn a 20 °C (68 °F)																				
<b>Aplicación:</b>	 <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Aplicar:</td> <td style="width: 50%;">De 1 a 2 capas húmedas</td> </tr> <tr> <td>Formación total de película húmeda por capa:</td> <td>2.5 mils / 63.5 μ</td> </tr> <tr> <td>Formación total de película seca por capa:</td> <td>1.0 mils / 25.4 μ</td> </tr> </table>	Aplicar:	De 1 a 2 capas húmedas	Formación total de película húmeda por capa:	2.5 mils / 63.5 μ	Formación total de película seca por capa:	1.0 mils / 25.4 μ														
Aplicar:	De 1 a 2 capas húmedas																				
Formación total de película húmeda por capa:	2.5 mils / 63.5 μ																				
Formación total de película seca por capa:	1.0 mils / 25.4 μ																				
<b>Tiempos de secado:</b>	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;"> Evaporación:</td> <td style="width: 50%;">De 5 a 10 minutos a 20°C (68°F)</td> </tr> <tr> <td> Sin polvo:</td> <td>10 minutos a 68°F (20°C)</td> </tr> <tr> <td> Para manipular:</td> <td>60 minutos a 68°F (20°C)</td> </tr> <tr> <td> Secado forzado:</td> <td>De 5 a 10 minutos de purga antes del secado en horno</td> </tr> <tr> <td> IR (Infrarrojo):</td> <td>Onda mediana 10 minutos</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Onda corta 5 minutos</td> </tr> <tr> <td> Para aplicar revestimiento final:</td> <td>15 minutos a 68°F (20°C) Después de 72 horas, el sellador se debe lijar. Si la película de sellador es de menos de 1 mil, se debe volver a aplicar el sellador.</td> </tr> <tr> <td> Papel lija mojado:</td> <td>P1000 europeo/ 500 de EE. UU.</td> </tr> <tr> <td> Papel lija seco:</td> <td>P1000 europeo/ 500 de EE. UU.</td> </tr> <tr> <td> Recubrir con:</td> <td>Global Refinish System BC, Concept DCC o sistemas de revestimiento final Envirobase de alto rendimiento</td> </tr> </table>	 Evaporación:	De 5 a 10 minutos a 20°C (68°F)	 Sin polvo:	10 minutos a 68°F (20°C)	 Para manipular:	60 minutos a 68°F (20°C)	 Secado forzado:	De 5 a 10 minutos de purga antes del secado en horno	 IR (Infrarrojo):	Onda mediana 10 minutos		Onda corta 5 minutos	 Para aplicar revestimiento final:	15 minutos a 68°F (20°C) Después de 72 horas, el sellador se debe lijar. Si la película de sellador es de menos de 1 mil, se debe volver a aplicar el sellador.	 Papel lija mojado:	P1000 europeo/ 500 de EE. UU.	 Papel lija seco:	P1000 europeo/ 500 de EE. UU.	 Recubrir con:	Global Refinish System BC, Concept DCC o sistemas de revestimiento final Envirobase de alto rendimiento
 Evaporación:	De 5 a 10 minutos a 20°C (68°F)																				
 Sin polvo:	10 minutos a 68°F (20°C)																				
 Para manipular:	60 minutos a 68°F (20°C)																				
 Secado forzado:	De 5 a 10 minutos de purga antes del secado en horno																				
 IR (Infrarrojo):	Onda mediana 10 minutos																				
	Onda corta 5 minutos																				
 Para aplicar revestimiento final:	15 minutos a 68°F (20°C) Después de 72 horas, el sellador se debe lijar. Si la película de sellador es de menos de 1 mil, se debe volver a aplicar el sellador.																				
 Papel lija mojado:	P1000 europeo/ 500 de EE. UU.																				
 Papel lija seco:	P1000 europeo/ 500 de EE. UU.																				
 Recubrir con:	Global Refinish System BC, Concept DCC o sistemas de revestimiento final Envirobase de alto rendimiento																				

\*\*Los tiempos de horneado mencionados son para la temperatura del metal. Para secado forzado debe dejarse más tiempo del establecido para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.