



---

# Información del producto

---

## Color de brillo directo DG

### Descripción del producto

El acabado DG del Sistema global de reacabados es un acabado de uretano acrílico provisto en dos envases, de alto rendimiento y diseñado para su uso en reparaciones y en reacabados para automóviles y vehículos comerciales con brillo directo.

El uso del acabado DG del Sistema global de reacabados según un sistema de reparación Global recomendado alcanza o supera los requisitos de garantía del fabricante del vehículo. El Sistema Global de reacabados recibió la aprobación de numerosos fabricantes de equipos originales (OEM).

---

### Preparación del sustrato



Aplicar sobre acabados originales secados en hornos o sobre imprimaciones Global recomendadas.



En todos los casos, lave con agua y jabón todas las superficies que serán pintadas; luego aplique el limpiador Global adecuado. Consulte el folleto de limpiadores Global EU134 para conocer las instrucciones en cuanto a uso y selección. Asegúrese de que el sustrato esté completamente limpio y seco tanto antes como después de la aplicación.



Aplique el Color DG luego de lijar con papel de lija al agua europeo P600-800 o estadounidense 400-500 o de lijar en seco con papel de lija europeo P400-600 o estadounidense 360-400.

Antes de volver a limpiar utilizando el limpiador de sustrato Global adecuado, lave la superficie para quitar los residuos y seque completamente. Se recomienda el uso de un paño impregnado.

## GUÍA PARA LA APLICACIÓN

### Proporción de mezcla:



**Color DG: 4 vol.**  
**Endurecedor: 1 vol.**  
**Diluyente: 2 vol.**

Observaciones: Se puede agregar D885 ó D886 al Color DG si fuese necesario (consulte la sección de aditivos).

Use la tabla a continuación para elegir un endurecedor y un diluyente según la temperatura de aplicación:

#### Selección del endurecedor

D884 Secado al aire / Usos generales  
D887 Horneado / Resistencia a agentes físicos

#### Selección del diluyente

D870 Hasta 18°C (65°F)  
D871 18-25 °C (65-77 °F)  
D872 25-35 °C (77-95 °F)  
D873 Superior a 35 °C (95 °F)  
D8700 Puede reemplazar hasta un 25% del D873 en caso de temperaturas muy elevadas.

En condiciones excepcionales de temperatura y humedad (>35°C (95°F) y >70%) se recomienda el uso del retardador D8700, el diluyente muy lento D873 o el endurecedor D886.

### Vida útil (luego de preparada la mezcla):



1 a 3 horas a 20°C (68°F)

### Aditivos:



*Plastificante D814*

Mezcle en una proporción de 2:1:1:1 (DG: Endurecedor: Diluyente tipo D: D814)

*Acelerador D885*

Para mejorar el secado, agregue 14,79 cm<sup>3</sup> a 29,57 cm<sup>3</sup> (½ a 1 onza) por cada 0,95 litros (un cuarto de galón) listo para aplicar.

*Entendedor D886*

Para mejorar la fluidez, agregue 14,79 cm<sup>3</sup> (½ onza) por cada 0,95 litros (un cuarto de galón) listo para aplicar.

*Para obtener más información sobre el plastificante D814, consulte el boletín EU47.*

*Observaciones: El agregado de aditivos afectará el nivel de COV.*

### Preparación de la pistola:



*Boquilla para fluido*

de 1,4 a 1,6 mm o equivalente

*Viscosidad del producto listo para aplicar (LPA)*

18 – 22 Zahn #2 a 20°C (68°F)

### Presión del pulverizador:

*Alto volumen y baja presión (HVLP)*

0,70 kg/ cm<sup>2</sup> (10 PSI) (en la válvula de aire)

*Convencional*

3,16 – 3,87 kg/cm<sup>2</sup> (45 - 55 PSI) (en la pistola)

### Número de capas:



*Aplicar*

2 capas o hasta lograr el ocultamiento

*Espesor de la película mojada por capa:*

3.0 – 3.7 mils

*Espesor de la película seca por capa:*

1.1 – 1.3 mils

### Vaporización a 20°C (68°F)



*Entre capas*

10 minutos

*Antes del horneado*

0 – 10 minutos

---

## GUÍA PARA LA APLICACIÓN (Continuación)

---

### Tiempo de secado:



*Libre de polvo*

20 °C (68 °F):

30 minutos



*Al tacto*

20 °C (68 °F):

2 – 3½ horas



*Para despegar cinta*

20 °C (68 °F):

8 – 10 horas

60 °C (140 °F):

30 minutos



*Secado al aire*

20 °C (68 °F):

20 horas

60 °C (140 °F):

30 minutos

*IR (infrarrojo)*

*Onda media*

10 – 15 minutos según el color

*Onda corta*

8 minutos según el color

*Observaciones: Los tiempos de horneado corresponden a la temperatura indicada del metal. Se debe considerar un tiempo adicional en la programación del horneado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.*

---

### Cubrimiento / Recubrimiento:



*Recubrir con DG*

Después de 8 horas como mínimo a 20 °C (68 °F) o después de que la superficie se haya enfriado si se secó en horno.

*Última capa con transparente*

Se pueden agregar recubrimientos transparentes de la línea Global a la última capa siempre y cuando estos estén mezclados con los mismos endurecedores y diluyentes usados para el color DG.

### Lijado:



*Lijado en mojado*

*Lijado en seco*

*Para lograr una buena adherencia, es necesario lijar la superficie antes de recubrirla.*

Europea P800 o estadounidense 500

Europea P800 o estadounidense 500



*Cubrir*

Con cualquier imprimación, acabado o revestimiento transparente de la línea Global.

Los revestimientos transparentes de la línea Global pueden aplicarse después de un período de secado mínimo de 2 horas.

---

### Pautas de rendimiento:

Después de reparar pequeños defectos, limpie la pistola y luego aplique el **Solvente de armonización universal D8753 Blend-Ease** (Consulte las instrucciones en EU136) alrededor del área de reparación para esfumar el borde o armonizar el área de reparación con el panel circundante. Pulverice comenzando por la parte exterior del área de reparación y avance hacia el centro.

La utilización de un equipo de pulverización de alto volumen y baja presión (HVLP) puede proporcionar un aumento en la eficiencia de transferencia de alrededor de un 10% según la marca y el modelo del equipo utilizado.

Los tiempos necesarios para recubrir la superficie se prolongarán si la temperatura es menor. El DG del Sistema global de re acabados puede lijarse con un papel de lija 1200 o más fino y pulirse una vez endurecido para corregir imperfecciones menores.

---

## GUÍA PARA LA APLICACIÓN (Continuación)

---

### Datos técnicos:

#### Espesor total de película seca:

Mínimo	2 mils
Máximo	2.5 mils

**Cobertura teórica:** 25 – 30 m<sup>2</sup> (264 - 321pies<sup>2</sup>) cada 3,78 litros (1 galón)

*Observaciones: Cobertura teórica en m<sup>2</sup> (pies<sup>2</sup>) por cada 3.78 litros (1 galón) de producto listo para aplicar (LPA), lo que da un espesor de película seca de 2 mil.*

**Porcentaje de sólidos por volumen listo para aplicar (LPA):** 32,9 – 40,0

#### COV

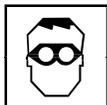
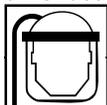
Color DG	0,46 – 0,56 kg/l (3.8 – 4.7 lb/galón)
DG: D884: D872 (4:1:2)	0,53 – 0,60 kg/l (4.4 – 5.0 lb/galón)
DG: D887: D872 (4:1:2)	0,53 – 0,60 kg/l (4.4 – 5.0 lb/galón)

---

## Salud y seguridad

---

**Consulte las hojas de seguridad de los materiales y las etiquetas si desea obtener información adicional de seguridad e instrucciones para la manipulación.**



- El contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizar el producto. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de entender los mensajes de advertencia que figuran en las etiquetas y las hojas de seguridad de los materiales de todos los componentes ya que la mezcla tendrá los riesgos inherentes a cada una de sus partes constitutivas.
- Tanto el uso como la manipulación inadecuados; por ejemplo, técnicas inapropiadas de pulverización, controles de ingeniería insuficientes o falta de uso de elementos de protección personal (PPE) adecuados pueden generar situaciones riesgosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de pulverización para evitar lesiones o incendios.
- Mantenga una adecuada ventilación por razones de salud y para el control de riesgos de incendio.
- Siga la política de la empresa, la hoja de seguridad de los materiales del producto y las recomendaciones del fabricante de la mascarilla de respiración a fin de seleccionar y usar los equipos de protección del sistema respiratorio de forma adecuada. Asegúrese de que la empresa haya capacitado adecuadamente a los empleados con respecto a la seguridad en el uso de mascarillas de respiración y regulaciones.
- Utilice los elementos de protección personal adecuados, tales como protección para los ojos y la piel. En caso de lesión, consulte los procedimientos para primeros auxilios indicados en las hojas de seguridad de los materiales.
- Cumpla siempre todas las medidas de precaución que correspondan y mantenga buenas prácticas de higiene y seguridad en el trabajo.

## Color de brillo directo

### Mezcla:



**Color DG: 4 vol.**  
**Endurecedor: 1 vol.**  
**Diluyente: 2 vol.**

Observaciones: Se puede agregar D885 ó D886 al Color DG si fuese necesario (consulte la sección de aditivos).

Temperatura	Endurecedor	Selección del diluyente
Secado al aire / Usos generales	D884	D870 Hasta 18 °C (65 °F)
Horneado / Resistencia a agentes físicos	D887	D871 18 ° - 25 °C (65 ° - 77 °F)
		D872 25 ° - 35 °C (77 ° - 95 °F)
		D873 Superior a 35 °C (95 °F)
		D8700 Puede reemplazar hasta un 25% del D873 en caso de temperaturas muy elevadas.

Observaciones: En condiciones excepcionales de temperatura y humedad (>35 °C (95 °F) y >70%) se recomienda el uso del diluyente muy lento D873 o el extenedor D886.

### Vida útil (luego de preparada la mezcla):



a 20°C (68°F): 1 a 3 horas a 20°C (68°F)

### Plastificante D814

Mezcle en una proporción de 2:1:1:1 (DG: Endurecedor: Diluyente tipo D: D814)

### Aditivos:



### Accelerador D885

Para mejorar el secado, agregue 14,79 cm<sup>3</sup> a 29,57 cm<sup>3</sup> (½ - 1 onza) por cada 0,95 litros (un cuarto de galón) listo para pulverizar.

### Entendedor D886

Para mejorar la fluidez, agregue 14,79 cm<sup>3</sup> (½ onza) por cada 0,95 litros (un cuarto de galón) listo para aplicar.

Para obtener más información sobre el plastificante D814, consulte el boletín EU47.

Observaciones: El agregado de aditivos afectará el nivel de COV.

### Presión del aire:



### Alto volumen y baja presión (HVLP) en la válvula de aire

0,70 kg/cm<sup>2</sup> (10 PSI)

### Convencional en la pistola pulverizadora

3,16 - 3,87 kg/cm<sup>2</sup> (45 - 55 PSI)

### Aplicación:



Aplicar:

2 capas o hasta lograr el ocultamiento

Entre capas:

10 minutos

Antes del horneado:

0 - 10 minutos

### Tiempo de secado:



### Libre de polvo

20 °C (68 °F)

30 minutos

### Al tacto

20 °C (68 °F)

2 - 3½ horas



### Para despegar cinta

20 °C (68 °F)

8 - 10 horas

60 °C (140 °F)

30 minutos



### Secado al aire

20 °C (68 °F)

20 horas

60 °C (140 °F)

30 minutos



### IR (infrarrojo)

Onda media

10 - 15 minutos según el color

Onda corta

8 minutos según el color

Observaciones: Los tiempos de horneado corresponden a la temperatura indicada del metal. Se debe considerar un tiempo adicional en la programación del secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

**Información sobre el control de derrames o emergencias médicas: (304) 843-1300 (+1 304 843-1300 fuera de los EE.UU.) y Canadá (514) 645-1320 (+1 514 645-1320 fuera de Canadá).**

Estos materiales están diseñados para ser aplicados por personal profesional capacitado que utilice equipo adecuado. No son aptos para la venta al público general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben utilizarse sólo de acuerdo con las instrucciones provistas y siguiendo las medidas de precaución y advertencias indicadas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en la mejor información y las mejores prácticas conocidas por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sólo sugerencias y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías de rendimiento, resultados o aptitud para un uso en particular. De igual modo, PPG Industries tampoco garantiza que no se haya infringido algún derecho patente en el uso de cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.

**PPG Industries  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149**

**PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive  
Mississauga, Ontario, Canadá L5J 1K5**