

Revestimiento negro de aplicación directa sobre metal para chasis

# EST900

EST900 es un revestimiento final de poliuretano alifático de COV 2.8 y aplicación directa sobre metal (DTM). EST900 es un producto de fácil uso creado para la reparación y renovación de chasis de camiones. EST900 ofrece una resistencia excepcional a la intemperie con excelente retención del color y del brillo. EST900 es un producto fuerte, flexible y resistente a la corrosión.

## Productos adicionales

- |   |        |
|---|--------|
| • Revestimiento negro de aplicación directa sobre metal para chasis | EST900 |
| • Endurecedor   | ESH200 |
| • Activador estándar (15.5 °C a 20 °C [60 °F a 68 °F])              | ESX510 |
| • Activador lento (20 °C a 24.4 °C [68 °F a 76 °F])                 | ESX520 |
| • Activador muy lento (24.4 °C a 31 °C [76°F a 88°F])               | ESX530 |

## Superficies compatibles

### *EST900 se puede aplicar sobre:*

- Acero laminado en caliente (HRS): limpiado con chorro abrasivo conforme a SSPC SP-6 como mínimo y un perfil de 1 a 3 milipulgadas
- Acero laminado en frío (CRS): Lija DA de grano 80
- Revestimiento anterior: (epóxico o de poliuretano) Debe estar limpio y sin ninguna contaminación y se debe lijar con papel de lija de grano 180.

## Selección del limpiador de sustratos: Limpiadores comerciales CFX de ONECHOICE®

Código	Producto	Objetivo
CFX435LV	Limpiador con COV bajo	Limpiador de conformidad ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintura.
CFX436	Removedor de cera y grasa	Ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintura.
CFX437	Removedor de cera y grasa de uso pesado	Usado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintura.

## Guía de aplicación

### Sustrato y preparación:



- Lave el área que será pintada con agua y jabón, y luego limpie con el limpiador CFX435LV, CFX436 o CFX437.



- Lije con lija de grano de 180 en acabados antiguos y en rellenos para carrocería y luego vuelva a limpiar con limpiador CFX436 o CFX437.



- Imprima inmediatamente todos los sustratos después de limpiar. Acero: Limpie con chorro abrasivo conforme a SSPC SP-6 o superior con un perfil de superficie de 1.0 a 3.0 milipulgadas.

### Proporciones de mezcla:



4 : EST900  
1 : ESH200  
1 : ESX5xx

### Vida útil:



	con ESX510	con ESX520	con ESX530
Vida útil a 21 °C (70 °F)	1.5 horas	2.5 horas	6.5 horas

### Viscosidad de rociado:



Copa ZAHN EZ No. 3:

De 20 a 25 segundos a 25 °C (77 °F)

**NOTA:** La humedad y las altas temperaturas acortarán la vida útil de este material

### Aditivos:



N/A

### Ajuste de la pistola de rociado:



	HVLP	CUMPLIAN
Boquilla	De 1.4 a 1.8 mm o equivalente	De 1.6 a 2.0 mm o equivalente
Presión del aire	PSI máxima de acuerdo con los ajustes MFG de la pistola	De 50 a 65 PSI en la pistola de rociado

**Ajuste de la cámara de presión:** Iniciando la puesta en marcha, ajuste a partir de aquí para obtener los mejores resultados



	HVLP	CUMPLIAN
Boquilla	De 1.0 a 1.4 mm o equivalente	De 1.3 a 1.8 mm o equivalente
Suministro de fluido	De 1.3 a 1.8 onzas líquidas por minuto	De 12 a 20 onzas líquidas por minuto

### Número de capas:



De 1 a 2 capas húmedas con un tiempo de secado de 10 a 15 minutos entre capas.

### Formación de película:

	Película húmeda (por capa)	Película seca (total)
Mínima	2.5 milipulgadas	3.0 milipulgadas
Máxima	5.0 milipulgadas	6.0 milipulgadas

### Tiempo de secado por evaporación:



Espere 10 minutos a 21°C (70°F) antes de forzar el secado durante 30 minutos a 60°C (140°F).

### Tiempos de secado:

	con ESX510	con ESX520	con ESX530
Espesor de película seca (milipulgadas)	3.0	3.0	3.0
Seco al tacto a 21 °C (70 °F)	1 hora	3 horas	5.5 horas
Seco para manipular a 21 °C (70 °F)	2.5 horas	De 5 a 6 horas	< 19 horas

*Secado forzado durante 30 minutos a 60 °C (140 °F)*

*El tiempo de secado señalado puede variar dependiendo de la formación de película, la temperatura, la humedad y el grado de movimiento de aire.*

Activador	Tiempo mín. antes de recubrir	Tiempo máx. antes de recubrir
ESX510	30 minutos	2 horas
ESX520	30 minutos	1 día
ESX530	8 horas	2 días

Después de los tiempos de secado máximos, lije el EST900 con lija de grano 320 a 400 (en mojado o en seco) antes de aplicar otra capa

**Nota:** Los tiempos de secado forzado son para la temperatura superficial calculada. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada

### Rendimiento teórico:

De 916 a 956 pies<sup>2</sup>

Rendimiento teórico en pies cuadrados/galón de EE. UU., listo para rociar (RTS, por sus siglas en inglés), con un espesor de película seca de 1 milipulgada. (25µm) (suponiendo una eficiencia de transferencia del 100%).

---

**Guía de aplicación (continuación)**

---

**4:1:1****Características físicas:****EST900 : ESH200: ESX5X0**

---

Sólidos totales por peso (RTS) De 65.3 a 67.8 %

Sólidos totales por volumen (RTS) De 57.1 a 59.6 %

---

**Combinaciones RTS:****Color EST900**

---

Proporción de volumen:	Paquete (tal como está) Revestimiento de una sola etapa
Categoría de uso aplicable	
COV real	328.32 (g/l)
COV real (lb/gal)	2.74 (lb/gal)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	328.32 (g/l)
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	2.74 (lb/gal)
Densidad	1289.33 (g/l)
Densidad	10.76 (lb/gal)
de peso de volátiles	25.5%
de peso de agua	0.0%
de peso de exentos	0.0%
de volumen de agua	0.0%
de volumen de exentos	0.0%

---

**Salud y seguridad:**

Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en [www.ppgcommercialcoating.com](http://www.ppgcommercialcoating.com) (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

---

**Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.**

---

**ANTE EMERGENCIAS MÉDICAS O PARA INFORMACIÓN DE CONTROL DE DERRAMES, LLAME AL (412) 434-4515, EN CANADÁ AL (514) 645-1320, Y EN MÉXICO AL 01-800-00-21-400.**

Los materiales descritos están diseñados 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 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 Industries  
Revestimientos Comerciales  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
1-888-310-4762