

Imprimador Resistente a la Corrosión EU-91SP

D822



GLOBAL REFINISH
SYSTEM™

Descripción del producto:

El Imprimador resistente a la corrosión D822 de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ es un imprimador que viene en dos empaques y se utiliza debajo de los colores de revestimiento final de *Global Refinish System*. Se puede utilizar como imprimador tapaporos, imprimador sellador sin lijar o como sellador entintable.

D822 se debe activar con el catalizador para imprimadores resistentes a la corrosión D823.

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 GLG-142 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 y el imprimador por electrodeposición** deben lijarse con discos de desbaste P280 europeo / 240 de EE. UU. (en seco) o papel lija P360 europeo / 320 de EE. UU. (en mojado). El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado (ver abajo).
- El **acero y el aluminio descubiertos** deben estar limpios, sin partículas de óxido y deben rasparse antes de la aplicación (2 capas de D822 como mínimo). Para obtener una resistencia máxima a la corrosión, aplique una capa de Imprimador antioxidante sin cromatos D831.
- El **acero galvanizado** se debe raspar por completo e imprimir con una capa de Imprimador Antioxidante sin Cromatos D831.
- El **acero galvanizado** se debe raspar por completo e imprimir con una capa de Imprimador Antioxidante sin Cromatos D831.
- Los **rellenos de poliéster** deben lijarse en seco con papel lija P400 europeo / 360 de EE. UU.
- La **fibra de vidrio y SMC** deben lijarse en seco con papel lija P280 europeo / 240 de EE. UU. Se necesitan 2 capas de D822 como mínimo sobre este tipo de sustratos.
- Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes del trabajo de preparación.

Productos requeridos

Catalizador:

D823 Catalizador de Imprimador Resistente a la Corrosión

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 muy lento de más de 35 °C (95 °F)

Disolvente exento:

D8764 Disolvente exento rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)
D8774 Disolvente exento medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D8767 Disolvente exento lento de 25 a 35 °C (de 77 a 95 °F)

Nota: No se recomienda aplicar Imprimador resistente a la corrosión D822 en sustratos flexibles.

D822

Proporciones de mezcla:



Imprimador Tapaporos

D822: 3 vols.
D823 Catalizador: 1 vol.



Imprimador Sellador

D822: 3 vols.
D823 Catalizador: 1 vol.
Diluyente serie D*: ½ vol.

**Si el COV es un problema, utilice los Disolventes exentos D87xx para mantener un COV de 3.5 lb/gal de EE. UU.*



Sellador entintable

D822: 3 vols.
D823 Catalizador: 1 vol.
Diluyente serie D: 1 vol.
DMC Matizador: 1 vol.

Vida útil:



Imprimador Tapaporos

1 hora a 20 °C (68 °F)

Imprimador Sellador

De 1 a 1½ horas a 20 °C (68 °F)

Ajuste de la pistola:

Boquilla:

De 1.4 a 1.6 mm o equivalente

Presión de rocío:



HVLP:

0.7 bar / 10 psi en el tapón de aire

En cumplimiento:

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:

Imprimador Tapaporos

Imprimador Sellador o Sellador Entintado

De 2 a 4 capas húmedas

De 1 a 2 capas húmedas

Formación total de película húmeda por capa:

De 3.5 a 4.0 mils
(de 88.9 a 101.6 μ)

De 3.0 a 3.5 mils
(de 76.2 a 88.9 μ)

Formación total de película seca por capa:

2.0 mils (50.8 μ)

1.5 mils (38.1 μ)

D822

Tiempos de secado:



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

Antes de aplicar el revestimiento final: 20 minutos como mínimo con 1 capa
45 minutos como mínimo con 2 capas
Se necesitan 8 horas como máximo antes de lijar



Sin polvo: 20 °C (68 °F) 10 minutos

Tiempo de encintado: De 1 a 2 horas
20 °C (68 °F)

Para lijar: De 1 a 2 horas (si se necesita reproceso)
20 °C (68 °F)



Secado forzado*: 10 minutos de purga antes del secado en horno
60 °C (140 °F) De 20 a 30 minutos



IR (Infrarrojo): 20 minutos
Onda media: 10 minutos (incluye un tiempo de aumento de 3 minutos)
Onda corta:

*Los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Deberá dejarse más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Segunda capa/ Recubrimiento:



Capa final sobre Imprimador Sellador: 20 minutos como mínimo (1 capa)
45 minutos como mínimo (2 capas)
Se necesitan 8 horas como máximo antes de lijar



Recubrir con: Uretano Acrílico Global Refinish System BC o CONCEPT® DCC



Si se necesita reproceso o se supera el tiempo máximo de secado por evaporación:
Papel lija mojado: P600 europeo / 400 de EE. UU., y después con P1200 europeo / 600 de EE. UU.

Papel lija seco: P360 europeo / 320 de EE. UU., y después con P1000 europeo / 500 de EE. UU.

Datos técnicos:

| | <u>Imprimador Tapaporos</u> | <u>Sellador o Sellador Entintado</u> |
|---|-----------------------------|--------------------------------------|
| Formación de película seca total | | |
| Mínimo después de lijar: | 2.0 mils (50 µ) | 1.5 mils (37 µ) |
| Máximo después de lijar: | 6.0 mils (150 µ) | 3.0 mils (75 µ) |
| Formación de película por capa húmeda: | 3.5-4.0 mils (87-100 µ) | 3.0-3.5 mils (75-87 µ) |
| Formación de película seca por capa: | 2.0 mils (50 µ) | 1.5 mils (37 µ) |

Lineamientos de rendimiento:

Usar equipo rociador HVLP puede ofrecer un incremento en la eficiencia de transferencia de 10 % aproximadamente, dependiendo del fabricante y el modelo de equipo utilizado.

Si se utiliza D822 para imprimación de zonas, el panel se debe lijar muy bien más allá del borde de reparación de la zona.

D822

| Combinaciones RTS | D822 : D823 | D822 : D823 : D87x | D822 : D823 : D87xx | D822 : D823 : D87x : DMC9xx |
|---|----------------------|----------------------|----------------------|-----------------------------|
| Proporción de volumen | 3 : 1 | 3 : 1 : ½ | 3 : 1 : ½ | 3 : 1 : 1 : 1 |
| Uso previsto | Imprimador Tapaporos | Imprimador Tapaporos | Imprimador Tapaporos | Imprimador Tapaporos |
| Opción de disolvente | N/A | Serie D | Imprimador Sellador | Serie D |
| COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l) | 419 | 467 | 419 | 527 |
| COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.) | 3.50 | 3.90 | 3.50 | 4.40 |
| % de volumen de sólidos | 54.2 | 48.1 | 48.1 | 43.0 |
| % de peso de sólidos | 72.8 | 67.7 | 65.0 | 61.3 |
| Rendimiento teórico** en pies ² / gal de EE. UU. | 217 | 514 | 514 | 46.0 |
| Rendimiento teórico** en m ² por cobertura en litros | 5.3 | 12.5 | 12.5 | 11.2 |

**Rendimiento teórico en m²/litro y pies²/gal de EE. UU. RTS, para un espesor de película seca de 100 µm (4 mils) en imprimadores tapaporos y de 37 µm (1.5 mils) en imprimadores selladores.

Salud y seguridad:

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad (SDS) 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 (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.
- Permita una ventilación adecuada para la salud y para controlar el riesgo de incendio.
- Siga la política de la empresa, las Hojas de Datos de Seguridad (SDS) 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 SDS.
- 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 (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 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



PPG Automotive Refinish
Bringing innovation to the surface.™



El logotipo de PPG Logo, Bringing innovation to the surface, Global Refinish System y Concept son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Imprimador Resistente a la Corrosión

Mezclar:

Imprimador Tapaporos

| | | |
|---|-------------------|---------|
|  | D822: | 3 vols. |
| | D823 Catalizador: | 1 vol. |

Imprimador Sellador

| | | |
|---|---------------------|---------|
|  | D822: | 3 vols. |
| | D823 Catalizador: | 1 vol. |
| | Diluyente serie D*: | ½ vol. |

*Si el COV es un problema, utilice los Disolventes exentos D87xx para mantener un COV de 3.5 lb/gal de EE. UU.

Sellador entintable

| | | |
|---|--------------------|---------|
|  | D822: | 3 vols. |
| | D823 Catalizador: | 1 vol. |
| | Diluyente serie D: | 1 vol. |
| | DMC Matizador: | 1 vol. |

Catalizador:

D823 Catalizador de Imprimador Resistente a la Corrosión

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 muy lento de más de 35 °C (95 °F)

Disolvente exento:

D8764 Disolvente exento rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)
 D8774 Disolvente exento medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
 D8767 Disolvente exento lento de 25 a 35 °C (de 77 a 95 °F)

Nota: No se recomienda aplicar Imprimador resistente a la corrosión D822 en sustratos flexibles.

Aditivos:

 Ninguno

Vida útil:

 Imprimador Tapaporos 1 hora a 20 °C (68 °F)
 Imprimador Sellador/Sellador Entintable De 1 a 1½ horas a 20 °C (68 °F)

Ajuste de la pistola:



HVLP: 0.7 bar / 10 psi en el tapón de aire
 En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola
 Boquilla: De 1.4 a 1.6 mm o equivalente

Aplicación:



Aplicar: **Imprimador Tapaporos** De 2 a 4 capas como tapaporos
Imprimador Sellador 1 a 2 capas como sellador

Tiempos de secado:



Tiempo de secado por evaporación: De 5 a 10 minutos a 20 °C (68 °F) De 5 a 10 minutos a 20 °C (68 °F)

Sin polvo: 10 minutos a 20 °C (68 °F) 10 minutos a 20 °C (68 °F)
 Tiempo de encintado: De 1 a 2 horas a 20 °C (68 °F) De 1 a 2 horas a 20 °C (68 °F)

Secado al aire para lijar: De 1 a 2 horas a 20 °C (68 °F) De 1 a 2 horas a 20 °C (68 °F)



Secado forzado:** 10 minutos de purga antes del secado en horno 10 minutos de purga antes del secado en horno
 De 20 a 30 minutos a 60 °C (140 °F) De 20 a 30 minutos a 60 °C (140 °F)



IR (Infrarrojo):
 Onda media 20 minutos 20 minutos
 Onda corta 10 minutos 10 minutos
 (incluye un tiempo de aumento de 3 minutos)



Recubrimiento/
 Imprimador Sellador: 20 minutos como mínimo (1 capa)
 A 20 °C (68 °F) 45 minutos como mínimo (2 capas)
 Se necesitan 8 horas como máximo antes de lijar

**Los tiempos de horneado calculados corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Advertencia: No utilice aplicaciones de sellador sobre sustratos de relleno de poliéster.