



PDS N4.1.5 SP

Septiembre de 2017

NEXA AUTOCOLOR® P565-2910 Imprimador tapaporos

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El imprimador tapaporos P565-2910 de NEXA AUTOCOLOR® es un imprimador de uretano acrílico formulado para usarse debajo de las capas base o las pinturas de color de una sola capa *Nexa Autocolor 2K®*. El imprimador tapaporos P565-2910 es fácil de aplicar y de lijar y ofrece una adherencia y durabilidad adecuadas. Se puede emplear como imprimador tapaporos o en modo de alta cobertura.

- *Alta cobertura = menos capas, ahorro de material*
- *Buena adherencia = menor necesidad de volver a procesar*
- *Características buenas de lijado = ahorro de mano de obra*

Productos	
P565-2910	Imprimador tapaporos
P210-5260/-5275/-5290	Endurecedores
P850-1692/-1693/-1694/-1695/-1696	Disolventes 2K

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimador tapaporos

PROCESO

PROPORCIÓN DE MEZCLA	Imprimador tapaporos		Imprimador de alta cobertura	
	P565-2910	Imprimador tapaporos 6 partes	P565-2910	Imprimador tapaporos 6 partes
	P210-52xx	Endurecedor 1 parte	P210-52xx	Endurecedor 1 parte
	P850-16xx	Disolvente 2 partes	P850-16xx	Disolvente 10 a 15 %
VIDA ÚTIL	Vida útil: De 2 a 3 horas a 21 °C (70 °F) Viscosidad: De 17 a 21 segundos DIN 4 a 21 °C (70 °F)		Vida útil: De 1 a 2 horas a 21 °C (70 °F) Viscosidad: De 31 a 34 segundos DIN 4 a 21 °C (70 °F)	
	Nota: Temperaturas más altas reducirán la vida útil.			
PISTOLA DE ROCIADO Y PRESIÓN DE AIRE	Ajuste de la pistola: De 1.1 a 2.2 mm HVLP: Máximo 10 psi de presión en el tapón En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola		Ajuste de la pistola: De 1.1 a 2.2 mm HVLP: Máximo 10 psi de presión en el tapón En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola	
	Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola sobre la presión óptima de entrada de aire.			
APLICACIÓN	Aplicar: 2 a 3 capas Formación de película seca total: De 4.0 a 4.5 milipulgadas		Aplicar: De 2 a 3 capas sencillas Formación de película seca total: De 7.5 a 10.0 milipulgadas	
	Nota: La formación de película dependerá de la selección de la boquilla.			
SECADO POR EVAPORACIÓN	Entre capas: De 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)		Entre capas: De 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)	
TIEMPOS DE SECADO	Secado al aire para lijar: De 2 a 3 horas a 21 °C (70 °F) Secado forzado para lijar: De 5 a 10 minutos de secado al aire y luego De 15 a 20 minutos de secado al horno a 60 °C (140 °F) Infrarrojo: Onda media De 10 a 15 minutos Onda corta De 5 a 10 minutos		Secado al aire para lijar: De 2 a 3 horas a 21 °C (70 °F) Secado forzado para lijar: De 5 a 10 minutos de secado al aire y luego De 30 a 40 minutos de secado al horno a 60 °C (140 °F) Infrarrojo: No se recomienda	

Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura superficial. Deberá dejarse un tiempo adicional durante el secado forzado para permitir que la superficie alcance la temperatura recomendada.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimador tapaporos

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

LIJADO



Lijado en mojado:

P400 para una sola capa
P600 para capa base

Máquina lijadora:

P320 para una sola capa y capa base

SUSTRATOS

El imprimador tapaporos P565-2910 pueden aplicarse directamente sobre imprimadores aplicados en la fábrica, fibra de vidrio/GRP, acabados existentes en buenas condiciones y masillas de poliéster después de desengrasar y lijar con grano P180 a P220 en seco.

Después de desengrasar y de lijar, el acero descubierto, el aluminio y los galvanizados se deben imprimir con imprimador decapante.

Sobre acabados de acrílico termoplástico o laca antigua, debe aplicarse imprimador tapaporos P565-2910 a todo el panel.

Cuando se utiliza sobre sustratos de plástico, consulte el documento "Proceso de pintura de plásticos" (PDS N7.1).

NOTAS DEL PROCESO

Para una aplicación óptima, estos sistemas de pintura no deben aplicarse en frío. Se obtendrán mejores resultados dejando que transcurra un tiempo adecuado para que la pintura alcance los 21 °C (70 °F).

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Disolvente de limpieza PPG aprobado

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimador tapaporos

Combinaciones RTS	P565-2910 : P210-52xx : P850-169x	P565-2910 : P210-52xx : P850-169x
Proporción de volumen	6 : 1 : 2	6 : 1 + 10-15%
Categoría de uso aplicable	Imprimador tapaporos	Imprimador tapaporos
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	561-564	531-532
COV reglamentario (lb/gal) (menos agua y exentos)	4.68-4.71	4.43-4.44
% de volumen de sólidos	35.1-35.3	39.2-39.5
% de peso de sólidos	57.8-57.9	61.9-62.0
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia	563-566	629-634

CUMPLIMIENTO DE COV

Para garantizar un mezclado exacto, el mejor rendimiento y el cumplimiento con COV:

- No agregue una cantidad adicional de endurecedor o disolvente ni modifique las proporciones de mezcla recomendadas.
- No utilice endurecedores o disolventes que no estén especificados en el proceso resumido en este documento.

SALUD Y SEGURIDAD

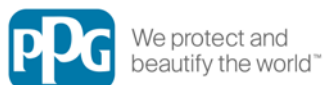
Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.

- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende los mensajes de advertencia en las etiquetas y las 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 (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.

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

Materials described are designed for application by professional, trained personnel using proper equipment and are not intended for sale to the public. Products mentioned may be hazardous and should only be used according to direction, while observing precautions and warning statement listed on label. Statement and methods described are based upon the best information and practices known to PPG Industries. Procedures for applications mentioned are suggestions only and are not to be construed as representations or warranties as to performance, results or fitness for any intended use, nor does PPG Industries warrant freedom from patent infringement in the use of any formula or process set forth herein.

Para mayor información, póngase en contacto con:



Nexa Autocolor - EE. UU.
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

Nexa Autocolor - Canadá
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5