

Información del producto

ECP35 COV 2.1 Imprimante de superficie de alta producción

Descripción del producto

El imprimante de superficie de alta producción COV 2.1 es un imprimante de alta calidad, excelente relleno y bajo COV diseñado específicamente para usar bajo la capa ENVIROBASE® de alto rendimiento a base de agua.

El imprimante para superficie de alta producción ECP35 ofrece una excelente adherencia, formación de película, nivelación de superficies y retención de brillo sobre una amplia gama de sustratos. El producto se ofrecerá en gris medio. Este imprimante versátil, de secado rápido y fácil de aplicar y lijar se puede usar como imprimante de superficies.

Preparación del sustrato



En todos los casos, lave con agua y jabón todas las superficies que deben pintarse y aplique enseguida el limpiador ONECHOICE® adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de preparación.



Las superficies con pintura original deben lijarse con discos de desbaste de grano europeo P280/240 de EE.UU. (en seco) o papel lija de grano europeo P360/320 de EE.UU. (en mojado). El metal descubierto expuesto se debe imprimir de manera localizada con un imprimante adecuado (ver abajo).



El imprimante por electrodeposición se debe limpiar completamente como se indicó anteriormente. Al usar este imprimante de superficie, desgaste el imprimante de electrodeposición tal como se recomienda en la sección «Superficies con pintura original».



Las superficies de aluminio, acero descubierto y acero galvanizado deben estar limpias, sin partículas de óxido y deben desgastarse por completo con papel lija de grano europeo P180/180 de EE. UU. hasta P280 europeo/240 de EE.UU. e imprimirse con imprimante para metal desnudo SX1071 de *OneChoice* después de lijarlas.

Los rellenos de poliéster deben lijarse en seco con lija de grano P180 europeo/180 de EE. UU. y después con P280 europeo/240 de EE. UU.

La fibra de vidrio cubierta de gel y SMC debe lijarse en seco con lija de grano P280 europeo/240 de EE. UU.

Las superficies de plástico deben lijarse en seco con lija de grado P600 europeo / 400 de EE. UU. (utilice un grado más fino para plásticos más suaves) y deben imprimirse primero con un Promotor de Adherencia para Plásticos.

GUÍA DE APLICACIÓN:

Proporción de mezcla:



ECP35: 4 partes

EH39x: 1 parte

ECR65/ECR75/ECR85: 1 parte

Selección del diluyente

ECR65: hasta 29 °C (85 °F)

ECR75: 26-35 °C (80-95 °F)

ECR85: 32 °C (90 °F +)

Selección del endurecedor

EH391: Endurecedor para capas de fondo estándar

EH392: Endurecedor para capas de fondo lento

Vida útil



45 minutos a 21 °C (70 °F)

Aditivos



Piezas flexibles

10 % listo para usarse
Flexibilizador Universal

ECP35
SLV814

10 vols.
1 vol.

Ajuste de la pistola para rociar:

4:1:1

Imprimante para superficie

1.4 mm o equivalente

Presión de rociado



HVLP en el tapón de aire

Conforme en la pistola para rociar de

10 psi

29 a 40 psi

Nota: Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola para rociar sobre la presión óptima de entrada de aire.

Aplicación



Aplique:

Formación de película por capa húmeda

Formación de película seca por capa

2-3 capas húmedas

3.5 milipulgadas

1.5-2.0 milipulgadas

Evaporación

21 °C (70 °F)



Entre capas

Secado forzado

2-3 minutos

10 minutos

Tiempos de secado



Sin polvo
21 °C (70 °F)

Imprimante para superficie

15 minutos



Secado al tacto:
21 °C (70 °F)

60 minutos



Para lijar Secado
al aire 21 °C (70 °F)

60 minutos



Secado forzado 60 °C (140 °F)*

15 minutos



IR (Infrarrojo)
Onda corta
Onda media

10 minutos

20 minutos

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

GUÍA DE APLICACIÓN (Cont.)

Recubrimiento/Nueva capa

Imprimante para superficie



Para aplicar revestimiento final
21 °C (70 °F)
60 °C (140 °F)

inmediatamente después de lijar
15 minutos después de lijar



Lija de grano europeo en mojado
Lija de grano europeo en seco

P600/400 de EE. UU. y después con P1200 europeo/600 de EE. UU.
P360/320 de EE. UU. y después con P1000 europeo/500 de EE. UU.



Recubrimiento con capa

base *Envirobase* de alto rendimiento

Lineamientos de rendimiento

El uso de equipos de rociado HVLP puede proporcionar un aumento en la eficiencia de transferencia de alrededor de 25%, dependiendo de la marca y del modelo del equipo utilizado.

Cuando use un imprimante para superficie en una reparación localizada, proceda de la siguiente manera:

- Lije completamente la superficie hasta el borde del panel o hasta una distancia de varios centímetros más allá del área dañada; elija el área que sea menor.
- Después de aplicar el material y de permitir que seque de manera recomendada, tenga cuidado de nivelar totalmente el borde de reparación después de lijar.
- No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K.

Además, el imprimante y sus auxiliares son sensibles a la humedad, así que todos los equipos deben estar perfectamente secos. Las latas de endurecedor parcialmente usadas se deben cerrar muy bien.

Datos técnicos

Imprimante tapaporos 4:1:1

Formación de capa seca total:

Mínima después de lijar	50 µ/2.0 milipulgadas
Máxima después de lijar	150 µ/6.0 milipulgadas
Formación de película por capa húmeda	100 µ/4.0 milipulgadas
Formación de película seca por capa	37 µ/1.5 milipulgadas

*El rendimiento teórico en pies cuadrados/galón de EE. UU., listo para usarse (Listo Para Aplicar, LPA), con un espesor de película seca de 1.0 milipulgadas

Información de LPA	Imprimante para superficie	Imprimante Tapaporos flexible
	ECP35: EH391/EH392: ECR65/75/85	ECP35: EH391/EH392: ECR65/75/85+SLV814
Combinaciones LPA	4: 1: 1	4: 1: 1+10%
Categoría de uso aplicable	Imprimante	Imprimante (especializado)
COV real (g/l)	108-111	102-104
COV real (lb/ gal de EE. UU.)	0.90-0.93	0.85-0.87
COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)	205-211	200-205
COV reglamentario (lb./ gal de EE. UU.) (menos agua, menos exentos)	1.71-1.76	1.67-1.71
Densidad (g/l)	1472-1479	1450-1456
Densidad (lb/ gal de EE. UU.)	12.28-12.34	12.10-12.15
% de peso de volátiles	46.0-46.2	48.1-48.2
% de peso de agua	0,0	0,0
% de peso de exentos	38.5-38.6	41.0-41.1
% de volumen de agua	0,0	0,0
% de volumen de exentos	47.2-47.4	48.7-48.9
% de volumen de sólidos	39,7	38,9
% de peso de sólidos	53.9-54.0	51.8-51.9
Pies cuadrados Rendimiento a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia	637	624

SALUD Y SEGURIDAD

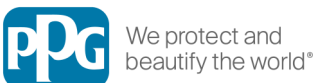
Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.



- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que 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 (EPP) 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.
- Guarde los residuos a base de agua y con partículas de solvente de manera separada. Un agente experto que cuente con la certificación apropiada debe manipular todos los residuos a base de agua. Los residuos deben ser eliminados de acuerdo a todas las leyes y reglamentos federales, estatales, provinciales y locales.
- Use el equipo de protección personal (EPP) 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.

Información sobre emergencias médicas y control de derrames: (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 se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, 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
Automotive Refinish
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

Búsquenos en Internet:
www.ppgrefinish.com



PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
888.310.4762