

# Información del producto

## EC5515, EC5517

### Sistema de capa transparente mate y semibrillante de bajo VOC

#### Descripción del producto

El sistema de capa transparente mate de bajo VOC ENVIROBASE® de Alto Rendimiento 2.1 consiste en dos capas transparentes versátiles de uretano acrílico 2K diseñadas para reproducir una gama de niveles de brillo bajo, incluidas las reparaciones especializadas de vehículos o alguna de sus áreas que originalmente tuvieron un acabado con una capa transparente de bajo brillo sobre un sistema de color de una o múltiples capas base (p. ej., el acabado mate de toda la carrocería del LAMBORGHINI® o el MERCEDES BENZ®). Para permitir las variaciones normales en el brillo debido al color, el modelo, el lugar de la reparación en el vehículo, etc., se puede modificar la mezcla real de las dos capas transparentes para que coincidan con el color del vehículo a reparar.

La EC5515 y la EC5517 o las mezclas de ambas también se pueden usar sobre plásticos rígidos sin necesidad de aditivos especiales.

Las capas transparentes EC5515 mate y EC5517 semibrillante están diseñadas para usar sobre color de capa base *Envirobase* de Alto Rendimiento (EHP™) con aditivos T492 y T493 en la capa base.

#### Preparación del sustrato



- Cuando se enciente una reparación, se debe tener cuidado de reducir el contacto directo de la cinta adhesiva con el acabado mate original. Cuando sea necesario usar cinta de enmascarar directamente sobre el acabado original, se debe retirar la cinta antes del secado forzado para evitar que el original se marque y no se pueda recuperar.



- Las capas transparentes EC5515 y EC5517 se deben aplicar sobre una capa base limpia y libre de polvo. Se recomienda usar un paño antiestático después de que la capa base haya secado.
- Se debe tener cuidado de evitar la presencia de suciedad en todo momento. Después de la aplicación de la capa final del revestimiento transparente es imposible eliminar la presencia de suciedad atrapada en los acabados mate o de bajo brillo.
- En todos los casos lave con agua y jabón las superficies que se van a pintar y luego aplique el limpiador de sustratos de PPG adecuado. Asegúrese de que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de aplicación.
- Lije en húmedo con papel lija de grado 500 a 600 de EE. UU. o en seco con papel lija de grado 400 a 500 de EE. UU.
- Lave todos los residuos del lijado y deje secar completamente antes de volver a limpiar con el limpiador de sustratos de PPG adecuado. Se recomienda utilizar un trapo humedecido con disolvente.



## GUÍA DE APLICACIÓN:

### Productos requeridos:

**Endurecedor:** Endurecedor estándar ECH5075 **Diluyente:** Diluyente en cumplimiento lento DT1855

### Proporciones de mezcla:



EC5515 / EC5517:	3 partes
ECH5075:	1 parte
DT1855:	1 parte

**Nota:** La proporción de volumen que se muestra arriba es de referencia. Sin embargo, es importante mezclar por peso en una balanza los acabados de capa transparente mate para garantizar un mezclado exacto y replicable. **Para verificar la coincidencia de color y el nivel de brillo, se recomienda rociar un panel de prueba antes de rociar el vehículo.** Los niveles FC01 y FC05 mate aparecerán con las fórmulas de color que requieren un acabado de bajo brillo.

**Vida útil:** 1 a 2 horas a 21 °C (70 °F)

**Proporción de mezcla:** las capas transparentes EC5515 o EC5517 se pueden usar individualmente o combinadas para obtener cinco diferentes niveles de brillo. Vea la tabla de abajo para los % de combinaciones.

	<b>FC01 = Liso</b> Acabado mate de carrocería de Lamborghini	<b>FC02 = Mate</b>	<b>FC03 = Porcelana translúcida</b> Acabados mate de toda la carrocería de Mercedes, Smart, BMW y Fiat	<b>FC04 = Satinado</b>	<b>FC05 = semibrillante</b> Revestimiento de carrocería baja de Mercedes antiguo
<b>Porcentaje de brillo</b>	<b>0 a 10%</b>	<b>10.1 a 20%</b>	<b>20.1 a 30%</b>	<b>30.1 a 45%</b>	<b>45.1 a 60%</b>
<b>% de EC5515</b>	100	65	40	25	0
<b>% de EC5517</b>	0	35	60	75	100

### Aditivos:



Ninguno

**Nota:** Las capas transparentes para acabados mate se pueden aplicar sin necesidad de agregar un flexibilizador.

### Ajuste y presión de la pistola de rociado:



**Boquilla:** 1.2 a 1.4 mm o equivalente  
**HVLP:** 10 psi en el tapón de aire  
**En cumplimiento:** De 29 a 40 PSI en la pistol

**Nota:** Consulte los datos de presión óptima de aire de entrada en las recomendaciones del fabricante de la pistola de rociado.

### Aplicación:



**Es altamente recomendable la preparación de paneles de prueba de colores para verificar el color y el número de capas transparentes necesarias para obtener el efecto mate adecuado.** Algunas veces el acabado mate original se vuelve menos mate debido al clima y a los procedimientos de limpieza utilizados por los propietarios de los autos. Las EC5515 y EC5517 se pueden usar individualmente o combinadas para obtener cinco diferentes niveles de brillo.

Notas: En colores mate no es posible aplicar un proceso de difuminado.



La capa transparente se puede pulir para eliminar inclusiones pequeñas de suciedad después de que la primera capa esté libre de polvo, como se indica abajo. Se debe terminar cualquier pulido antes de la aplicación de la capa final de revestimiento transparente de brillo reducido. No es posible la eliminación de suciedad del acabado final de bajo brillo.



**Aplique:** 1 capa completa  
Dejar secar hasta obtener apariencia mate completa y uniforme  
1 capa completa seguida inmediatamente de una capa cruzada más ligera (½ capa).  
Dejar secar hasta obtener apariencia mate completa antes de entrar al horno.




## Formación de película:

Formación de película seca mínima:	2.0 milipulgadas
Formación máxima de película seca:	2.5 milipulgadas
Formación recomendada de película húmeda por capa:	2.1 a 3.1 milipulgadas
Formación recomendada de película seca por capa:	De 1.0 a 1.25 milipulgadas

## Secado a 21°C (70°F):



**Secado por evaporación:** 3 a 5 minutos entre capas

## Tiempos de secado:

	<b>Entre capas:</b> 21 °C (70 °F)	para obtener los mejores resultados, deje secar mate de 15 a 30 minutos*.
	<b>Sin polvo:</b> 21 °C (70 °F)	35 a 45 minutos
	<b>Secado forzado*:</b> 60 °C (140 °F)	15 a 30 minutos de tiempo de purga para garantizar que la capa transparente quede completamente mate antes del secado forzado 40 minutos* de secado forzado.

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

## Recubrimiento/nueva capa:

	<b>Tiempo de recubrimiento/Nueva capa:</b>	12 horas a 21 °C (70 °F) o después del secado forzado y del enfriamiento.
	<b>Lija de grado húmedo:</b>	500 a 600 de EE. UU.
	<b>Papel lija seco:</b>	400 a 500 de EE. UU.
	<b>Recubrir con:</b>	Capa Base <i>Envirobase</i> de Alto Rendimiento

*Los tiempos de recubrimiento serán más prolongados a temperaturas menores.*

## Lineamientos de rendimiento:

Los niveles de brillo obtenidos con esta capa transparente dependen del espesor de película y de la aplicación. Un bajo espesor de película y una aplicación en seco proporcionarán un menor nivel de brillo. Un alto espesor de película y aplicación más húmeda proporcionarán un mayor nivel de brillo. Se recomienda que las capas transparentes EC5515 y EC5517 únicamente se usen para la reparación de paneles completos.

## Datos técnicos:

Combinaciones LPA	EC5515 / EC5517: ECH5075: DT1855
Proporción de volumen	3: 1: 1
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente especial
COV real (g/l)	118 - 119
COV real (lb/ gal de EE. UU.)	0.98 - 0.99
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (g/l)	242 - 245
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (lb/ gal de EE. UU.)	2.02 - 2.04

**Datos técnicos, continuación:**

Combinaciones LPA	EC5515 / EC5517: ECH5075: DT1855
Densidad (g/l)	1200 - 1238
Densidad (lb/ gal de EE.UU.)	10.01 - 10.33
% de peso de volátiles	64.3 - 64.4
% de peso de agua	0
% de peso de exentos	54.6 - 54.8
% de volumen de agua	0
% de volumen de exentos	51.5 - 51.6
% de volumen de sólidos RTS	35.8 - 36.0
% de peso de sólidos LPA	35.6 - 35.7
Pies cuadrados Rendimiento a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia	574 - 577

**SALUD Y SEGURIDAD**

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de los materiales y 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 los documentos de las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) 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) adecuado, 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 de materiales (MSDS) 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 (EPP) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las MSDS.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

**Información sobre emergencias médicas y control de derrames: 1 (412) 434-4515; en Canadá al 1 (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.

---

## CUIDADO Y MANTENIMIENTO GENERALES DE ACABADOS MATE

---

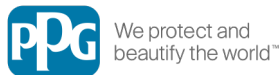
La siguiente guía sobre cuidado y limpieza de vehículos con acabado mate está dirigida al propietario del auto y aplica tanto para las capas de acabado originales como para la reparación del acabado. Se debe tener especial cuidado con los acabados mate para mantener un efecto mate uniforme original. Vea a continuación una guía para el propietario del auto sobre el mantenimiento del efecto mate uniforme a lo largo del tiempo.

---

Los acabados mate o de bajo brillo se pueden marcar relativamente fácil con la manipulación y el uso diarios (la apertura de las puertas, el capó y la tapa de la cajuela; el roce de zapatos al entrar o salir del vehículo, etc.). Se debe tener cuidado con estas operaciones porque podrían provocar marcaciones o cambios en el efecto mate.

Se debe tener cuidado de evitar el derrame de combustible sobre los acabados mate/bajo brillo. Los derrames de combustible se deben limpiar lo antes posible siguiendo la guía de lavado a continuación para evitar daños permanentes o alteración en el efecto de bajo brillo.

1. Para mantener el efecto mate en la superficie **se debe** evitar el uso de limpiadores de pintura, abrasivos o pulidores y ceras pulidoras. El vehículo no **se debe** pulir.
  2. El pulido provocará una mayor falta de uniformidad en el efecto de brillo.
  3. Limpiar con materiales no adecuados puede alterar el efecto mate (generalmente aumentando el brillo).
  4. Se debe evitar el autolavado. El mejor procedimiento de lavado es a mano, con una esponja y jabón suaves y mucha agua. El lavado frecuente del auto durante un lapso puede provocar aumento e inconsistencia en los niveles de brillo de un panel de auto. También debe evitarse el lavado bajo los rayos directos del sol. Los insectos y desechos de aves se deben remover inmediatamente.
  5. Estos residuos se deben remojar para suavizarlos o remover cuidadosamente con un equipo de limpieza a alta presión. En caso de residuos fuertemente adheridos, antes del lavado se debe usar un aerosol para remover insectos.
  6. Cuando se use cualquier tipo de líquidos limpiadores con esponjas o paños suaves, es esencial no ejercer presión o tallar el acabado mate. Se debe pasar un trapo suave con atomizador. Aplicar presión alterará el efecto mate y dará como resultado un aspecto sin uniformidad.
- 



PPG Automotive Refinish  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
800.647.6050

Búsquenos en Internet:  
[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)



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

El Logo de PPG, Envirobase, y We protect and beautify the world son marcas comerciales registradas y Multiple Cubes Design y EHP son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2021 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.