

Color de Capa Base

EU-02SP

BC/BCI



GLOBAL REFINISH
SYSTEM™

Descripción del producto:

El sistema de Capa Base de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ se compone de colores sólidos, opacos y metálicos de capa base que necesitan un revestimiento transparente. Se creó para reparar los acabados originales de vehículos en un sistema de capa base o revestimiento transparente.

Cuando se utiliza junto con un sistema de reparación recomendado de *Global Refinish System*, *Global Refinish System BC* cumple o supera los requisitos de garantía de los sistemas de pintura de los fabricantes de motores. *Global Refinish System BC* tiene muchas aprobaciones de fabricantes de equipos originales.

El Color BCI de *Global Refinish System* se creó con el fin de igualar los colores de los interiores. El Color BCI no necesita revestimiento transparente. Puede utilizarse solamente en interiores preparados adecuadamente o debajo del cofre.

Preparación del sustrato:



- Aplique el Color BC de *Global Refinish System* sobre los acabados originales secados en horno o sobre capas de fondo recomendadas de *Global Refinish System*. E-Coat se debe imprimir o sellar antes de aplicar Color BC
- En todos los casos, lave con agua y jabón todas las superficies que deban pintarse y enseguida aplique el limpiador adecuado de *Global Refinish System*. Consulte el boletín EU-134 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 del trabajo de aplicación.
- Lije en mojado con papel lija grado de P800 a P1200 europeo o grado de 500 a 600 de EE. UU., o lije en seco con papel lija grado P600 a P800 europeo o 500 a 600 de EE. UU. Los imprimadores tapaporos lijados se deben sellar antes de aplicar BC/BCI negro.
- Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de volver a lavar con el limpiador de sustratos *Global Refinish System* adecuado.
- Se recomienda usar un trapo humedecido con disolvente.

Productos requeridos

Disolvente

D870	Disolvente rápido hasta 18 °C (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 35 °C (95 °F) o más

Se puede necesitar un disolvente para trabajos pequeños

BC/BCI

Proporciones de mezcla:



Color BC: 1 Vol.* o Color BCI: 1 Vol.*
 Disolvente serie D: 1 Vol. Disolvente serie D: ½-1 Vol.

*D9700 Capa Base Negra se puede reducir entre el 50 y el 100 %

Se debe agregar D888 en ambas capas de un Color tricapa (Consulte la sección de aditivos) En los sistemas tricapa, utilice solamente revestimientos transparentes con COV RTS de 4.17 lb/ gal de EE. UU. o menos para cumplir con el límite de varias etapas de 5.20 lb/ gal de EE. UU. revestimiento transparente de COV RTS de 3.77 lb/ gal de EE. UU. o menos para cumplir con el límite de varias etapas de 5.00 lb/ gal de EE. UU.

Nota: Los imprimadores tapaporos lijados se deben sellar cuando se recubran con BC/BCI negro.

Vida útil:



No tiene límite sin el activador D888 a 20 °C (68 °F)
 2 horas a 20 °C (68 °F) con Activador de Capa Base D888 (agite bien antes de usarlo)

Aditivos:



D888 Activador de Capa Base: Agregue 1.6 oz. por cuarto RTS o 5 % por volumen de rociado RTS

Ajuste de la pistola:



Boquilla: De 1.3 a 1.5 mm o equivalente

Presión de rocío:

HVLP: De 7 a 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: 2 capas normales (o hasta cubrir bien)

Se puede aplicar una capa ligera opcional inmediatamente después de la última para corregir la orientación de los colores metálicos.

Tiempos de secado:



Entre capas: De 5 a 10 minutos
 20 °C (68 °F) *(De inmediato para el control de colores metálicos en la última capa)*

Sin polvo: De 5 a 10 minutos (de 10 a 15 minutos con D888)
 20 °C (68 °F)

Tiempo de encintado: De 20 a 40 minutos (de 30 a 60 minutos con D888)
 20 °C (68 °F)



Tiempo de secado para aplicar la Capa Transparente: 15 minutos como mínimo (24 horas como máximo)
 20 °C (68 °F) *Después de 24 horas, la superficie se debe lijar y aplicar más Color de capa base.*

Segunda capa/ Recubrimiento:



Transparente: Con cualquier sistema Global Refinish System que tenga un COV RTS menos solventes exentos de 4.20 lb/ gal de EE. UU. o menos.

Consulte las notas en la sección Proporciones de mezcla y los datos de COV para conocer las recomendaciones para tricapas.

Lineamientos de rendimiento:

Los tiempos de recubrimiento serán más prolongados a temperaturas menores.

Difuminado de Global Refinish System BC: Se recomienda utilizar el Mezclador de colores D895 de Global Refinish System (consulte EU-113) o el Mezclador de acabado uniforme SX840 o SXA840 de ONECHOICE® (consulte OC-03) cuando mezcle colores metálicos y colores de capa base que contenga mica.

BC/BCI

Datos técnicos:

Formación de película seca total:

Mínimo:	10.0 µm / 0.4 mils
Máximo:	38 µm / 1.5 mils

Combinaciones RTS	BC	BC : D87x	BC : D87x : D888	BC (colores tricapa)*
Proporción de volumen	Paquete	1 : ½ – 1	10 : 10 : 1	10 : 10 : 1
Categoría de uso aplicable	Capa base de varias etapas	Capa base de varias etapas	Capa base de varias etapas	Capa inicial y capa media de varias etapas
COV real (g/l)	645-729	713-790	687-761	687-743
COV real (lb/ gal de EE. UU.)	5.38-6.08	5.95-6.59	5.74-6.35	5.74-6.23
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	645-729	713-790	687-761	687-743
COV reglamentario (lb/ gal de EE. UU.) (menos agua y exentos)	5.38-6.08	5.95-6.59	5.74-6.35	5.74-6.23
% volumen de sólidos	16.8-33.0	8.4-16.5	11.4-19.5	11.4-19.5
Rendimiento teórico en pies ² / gal de EE. UU., a un espesor de película seca de 1 mil	n/a	134-265	183-313	183-313
Rendimiento teórico en m ² / litro RTS a un espesor de película seca de 25 µm	n/a	3.3-6.5	4.5-7.7	4.5-7.7

*Tenga el cuento el requisito de D888 en todas las capas de Color BC. En sistemas tricapa, utilice revestimiento transparente con un COV listo para rociar máximo de 4.17 lb/gal de EE. UU. para cumplir con el límite de varias etapas tricapa de 5.20 lb/gal de EE. UU. En sistemas tricapa, utilice revestimiento transparente con un COV listo para rociar máximo de 3.77 lb/gal de EE. UU. para cumplir con el límite de varias etapas tricapa de 5.00 lb/gal de EE. UU.

Salud y seguridad:



- 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 disminuir 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, Bringing innovation to the surface y Global Refinish System son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.
Información del producto vigente a partir de 11/15

Color de Capa Base

Mezclar:



Color BC : **D87x Disolvente**
1 : 1



Color BC : **D87x Disolvente**
1 : 1/2-1

Disolvente

- D870 Disolvente rápido hasta 18 °C (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 35 °C (95 °F) o más

Se puede necesitar un disolvente para trabajos pequeños

Se debe agregar D888 en ambas capas de un Color tricapa (Consulte la sección de aditivos)

Aditivos:



D888 Activador de Capa Base: Agregue 1.6 oz. por cuarto RTS o 5 % por volumen de rociado RTS

Vida útil:



No tiene límite sin el activador D888 a 20 °C (68 °F)
2 horas a 20 °C (68 °F) con Activador de Capa Base D888 (agite bien antes de usarlo)

Presión de aire:



HVLP: De 0.5 a 0.7 bar / 7 a 10 psi en el tapón de aire
En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola
Boquilla: De 1.3 a 1.5 mm o equivalente

Aplicación:



Aplicar: 2 capas normales (o hasta cubrir)
Se puede aplicar una capa ligera opcional inmediatamente después de la última capa para corregir la orientación de los colores metálicos.

Tiempos de secado:



Entre capas: De 5 a 10 minutos
(De inmediato para el control de colores metálicos en la última capa)



Sin polvo: De 5 a 10 minutos (de 10 a 15 minutos con D888)

Tiempo de encintado: De 20 a 40 minutos (de 30 a 60 minutos con D888)

Tiempo de secado para aplicar la Capa Transparente:
20 °C (68 °F) 15 minutos como mínimo (24 horas como máximo)
Después de 24 horas, la superficie se debe lijar y aplicar más Color de capa base.



Transparente: Con cualquier sistema *Global Refinish System* que tenga un COV RTS menos solventes exentos de 4.20 lb/ gal de EE. UU. o menos.

Los tiempos de recubrimiento serán más prolongados a temperaturas menores.