

Imprimador antioxidante

PLC-900

El imprimador antioxidante PLC-900 es un producto para el tratamiento previo de superficies, diseñado para aplicarse directamente sobre superficies de metal descubierto preparadas de manera adecuada.

Se puede lograr un rendimiento óptimo del recubrimiento final mediante el uso de los imprimadores y recubrimientos finales recomendados sobre el PLC-900.

Características y ventajas:

- Buena adherencia
- Proporción de mezcla fácil de usar

Productos asociados:

- Imprimador antioxidante PLC-900
- Catalizador del imprimador antioxidante PLC-901

Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto listo para rociar.

Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.

Constantes físicas:

Combinación RTS	PLC-900 / PLC-901
Proporción de volumen	1 / 1
Porcentaje de sólidos (por peso)	8.6%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	7.1%
COV real (g/l)	736
COV real (lb/gal)	6.14
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	769
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	6.42
Reactivo fotoquímicamente	0.67%
Contaminantes peligrosos del aire (HAP)	≤ 0.75 lb/gal
Reactivo fotoquímicamente	No



PLC-900

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

La superficie sobre la cual se aplicará el recubrimiento debe estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Se pueden presentar variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.

	Metal	Aplicación directa al sustrato
	Acero laminado en frío	Excelente
	Acero laminado en caliente	Excelente
	Revestimiento galvanneal	Excelente
	Galvanizado	Buena
	Aluminio	Excelente
	Plástico / fibra de vidrio	La superficie debe estar completamente libre de contaminantes. Debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio, deberá confirmar el rendimiento del revestimiento en el sustrato existente que ha de utilizar.

Se logra un mejor rendimiento si se utiliza un imprimador de uretano de dos componentes aprobado por CPC sobre PLC-900 Imprimador antioxidante antes de recubrir.

Instrucciones de preparación:

		Mezcle bien antes y ocasionalmente durante el rociado.
	Instrucciones de preparación:	Mezcle cantidades iguales por volumen del imprimador antioxidante, componente A (PLC-900), y del catalizador del imprimador antioxidante, componente B (PLC-901).
	Dilución:	No se requiere
	Proporción de mezcla:	$\frac{\text{PLC-900}}{1} : \frac{\text{PLC-901}}{1}$
	Vida útil a 25 °C (77 °F):	8 horas después de mezclar
	Rango de viscosidad de rociado:	Zahn #2 - 20 a 22 segundos
	Vida útil en almacenamiento:	PLC-900 - 4 años sin abrir, 4 año abierto PLC-901 - 6 años sin abrir, 2 año abierto

Equipo de aplicación:

	Convencional (con o sin cámara de presión):	Boquilla de 1.2 a 1.4 mm sin cámara de presión, boquilla de 1.0 a 1.2 mm con cámara de presión: 35 a 45 psi en la pistola.
	HVLP (con o sin cámara de presión):	Boquilla de 1.2 a 1.4 mm sin cámara de presión, boquilla de 1.0 a 1.2 mm con cámara de presión: 10 psi en el tapón o según la indicación del fabricante.
	Sin aire:	No se recomienda
	Sin aire (asistido por aire):	No se recomienda
	Aplicación con brocha o rodillo:	No se recomienda
	Aplicación electrostática:	No se recomienda

Aplicación:

	Aplique:	2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos entre capas
	Espesor recomendado de película fresca:	N/A
	Espesor recomendado de película seca:	0.2 a - 0.4 milésimas de pulgada
	Rendimiento en pies cuadrados: sin pérdida:	82 pies cuadrados a 1 milésima de pulgada: 205 pies cuadrados a 0.4 milésimas de pulgada:

PLC-900

Instrucciones de uso (continuación)

Tiempos de secado:

	Secado al aire a 77 °F 50% HR	
	Al tacto	5 minutos
	Para manipular:	20 minutos
	Para recubrir:*	15 minutos a 16 horas
	Para aplicar revestimiento final:	30 minutos a 16 horas
	Secado forzado a 160 °F	N/A

**Únicamente aplique el producto cuando se pueda completar el periodo de 16 horas para recubrir/aplicar el revestimiento final. Este producto contiene cromo y no se deberá tallar ni lijar debido al riesgo de generar polvo perjudicial para la salud.*

Datos técnicos*

Propiedades técnicas:

	Prueba	Método ASTM	Resultado
<i>Acero laminado en frío PLC-900/901 AUE-100</i>	Adherencia	D3359	5B
	Limitación de temperatura en servicio		150 °F

Resistencia a la intemperie:

		Método ASTM	Resultado
<i>Acero laminado en frío PLC-900/901 AUE-100</i>	Humedad – 100 horas	D2247	
	5 minutos		
	Recuperación de adherencia	D3359	5B
	1 hora		
	Recuperación de adherencia	D3359	5B
	24 horas		
Recuperación de adherencia	D3359	5B	

Todos los resultados obtenidos suponen la preparación y el curado adecuados de los sustratos de prueba. A menos que se indique de otra manera, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal sobre acero laminado en frío.

** Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables con base en los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.*

Varios:

PLC-900

Imprimador antioxidante

Seguridad:



Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones y la información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar las condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y las personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utilizan equipos de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en los centros de toxicología. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

INFORMACIÓN PREVENTIVA

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeos, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.

MANTENGA EL PRODUCTO FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS



EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o si necesita información sobre control de derrames en EE. UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ, llame al 1 (514) 645-1320 y MÉXICO al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a la mano.

Las hojas de seguridad de los materiales correspondientes a los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles a través de su Proveedor de productos PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte las etiquetas y hojas de seguridad de los materiales.



PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762