

Imprimante sellador uretano 2K VS3X0

VS300 Blanco | VS310 Gris | VS320 Gris oscuro

Hoja de datos del producto



Los Imprimantes selladores uretano VELOCITY® 2K VS3X0 de PPG fueron desarrollados para mejorar la adherencia y la cobertura de la capa de revestimiento final antes de aplicar el color de la capa base. Se pueden lograr varios tonos de gris G1 – G7 si se combinan VS300, VS310 y VS320 en distintas proporciones, lo que permite optimizar el consumo de la capa de revestimiento final y reducir el tiempo total del proceso de reparación. Consulte la sección *Tonos de grises* para obtener más detalles.

Productos compatibles



Se puede aplicar sobre:

- Superficies con pintura de OEM limpias y lijadas
- Superficies de aluminio, acero y acero galvanizado limpios e imprimados
- Revestimiento e-coat (electroforético) limpiado adecuadamente
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpia y lijada
- Promotores de adherencia de plástico ONECHOICE® de PPG
- Imprimante decapante VP900
- Imprimante de superficie uretano 2K VP2X0
- Imprimante epóxico DPLF (DP48LF, DP50LF, DP90LF)

Aplicar la capa de revestimiento final con:

- Capa base VB

Preparación de sustratos



- Lave con agua y jabón para automóviles **todas las superficies que desea pintar**, y después aplique el limpiador *OneChoice* adecuado. Asegúrese de que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de preparación.
- **La pintura original** se debe lijar con discos secos de grado 240 (EE. UU.) / P280 (Europa) o con papel húmedo de grado 320 (EE. UU.) / P360 (Europa). El metal desnudo expuesto requiere imprimado localizado con un imprimante para metal desnudo adecuado como el Imprimante decapante *Velocity* VP900 o el Imprimante epóxico DPLF.
- **El imprimante por electrodeposición** se debe limpiar y lijar por completo como se ha indicado anteriormente. Cuando se utiliza este imprimante sellador, la abrasión de la imprimación por electrodeposición es opcional y no necesaria.
- **El aluminio, acero desnudo y acero galvanizado** deben estar limpios, sin óxido y lijados completamente con papel de grado 80-180 (EE. UU.) / P180 (Europa), y luego imprimirse con Imprimante decapante *Velocity* VP900 o Imprimante epóxico DPLF.
- **La fibra de vidrio cubierta de gel y el compuesto moldeado en láminas (SMC)** se deben lijar en seco con papel de grado 240 (EE. UU.) / P280 (Europa).
- **El plástico desnudo** se debe lijar con una esponja abrasiva gris (usar una más fina para plásticos más suaves) y se debe imprimir con un Promotor de adherencia de plástico *OneChoice*.

Imprimante sellador uretano Velocity® 2K VS3X0

VS300 Blanco | VS310 Gris | VS320 Gris oscuro

Hoja de datos del producto

Guía de aplicación



Proporción de mezcla

Imprimante sellador uretano VS300/VS310/VS320	4 partes
Endurecedor para capas de fondo VH330	1 parte
Disolvente VR25X	2 partes

Endurecedores

Endurecedor para capas de fondo VH330

Disolventes

Disolvente rápido VR251	Reparaciones pequeñas a 60-80 °F (15-26 °C)
Disolvente moderado VR252	65-90 °F (18-32 °C)
Disolvente lento VR253	77-95 °F (25-35 °C)
Disolvente muy lento VR254	Temperaturas superiores a 90 °F (35 °C)



Vida útil

45 minutos a 70 °F (21 °C)



Ajuste y presión de la pistola de pulverización

Boquilla	1.3 – 1.5 mm
Alto volumen y baja presión (HVLP) en el tapón de aire	8 – 10 psi
Conformidad en la pistola de pulverización	26 – 29 psi

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



Aplicación

- 1 capa mediana húmeda si se aplica sobre Imprimante de superficie uretano 2K VP2X0
- 2 capas medianas si se aplica sobre el Imprimante epóxico VP900
- 4 mils por capa húmeda
- 1 mil de formación de capa seca sugerida



Tiempos de secado

Secado al aire, libre de polvo	10 minutos a 70 °F (21 °C)
Secado al aire, seco para la capa de revestimiento final	20 minutos para una capa o 40 minutos para dos capas a 70 °F (21 °C)

Evaporación

Tiempo entre capas: 5-10 minutos o hasta que se haya evaporado completamente a 70 °F (21 °C)

Después de 72 horas, el Imprimante sellador VS se debe lijar y volver a aplicar antes de colocar la Capa base VB.



Capas de revestimiento final

- Para un mejor rendimiento, utilice el Activador VN300 en la Capa base VB.

Imprimante sellador uretano Velocity® 2K VS3X0

VS300 Blanco | VS310 Gris | VS320 Gris oscuro

Hoja de datos del producto

Guía de aplicación (cont.)



Tonos de grises

VS300 Blanco, VS310 Gris y VS320 Gris oscuro se pueden mezclar para obtener diferentes tonos de gris G1 – G7. Los porcentajes indicados a continuación son porcentajes por peso.

% por peso	G1	G3	G5	G6	G7
VS300 Blanco	100	67	–	–	–
VS310 Gris	–	33	100	66	–
VS320 Gris oscuro	–	–	–	34	100

Lineamientos de rendimiento

- El uso de equipos de pulverización de HVLP puede proporcionar un aumento en la eficiencia de transferencia de alrededor del 25 %, dependiendo de la marca y del modelo del equipo utilizado.
- No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K.
- Los imprimantes de superficie y sus productos secundarios son sensibles a la humedad, por lo tanto todo el equipo debe estar perfectamente seco.
- Las latas de endurecedor parcialmente usadas se deben cerrar muy bien. Almacene todo el contenido en un lugar fresco y seco, alejado de fuentes de calor.

Datos técnicos

Información de la capa lista para aplicar (LPA)	VS3X0 : VH330 : VR25X 4 : 1: 2
Categoría del revestimiento	Imprimante sellador
COV (valor de compuestos orgánicos volátiles) real (g/l)	517 – 521 g/l
COV real (lbs./gal. de EE. UU.)	4.31 – 4.35 lbs./gal.
COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)	517 – 521 g/l
COV reglamentario (lbs./gal. de EE. UU.) (menos agua, menos exentos)	4.31 – 4.35 lbs./gal.
Densidad (g/l)	1203.2 – 1209.2 g/l
Densidad (lbs./gal. de EE. UU.)	10.04 – 10.09 lbs./gal.
% peso de volátiles	42.9 – 43.1 %
% peso de agua	0.00 %
% de peso de exentos	0.00 %
% de volumen de agua	0.00 %
% de volumen de exentos	0.00 %
% volumen de sólidos	38.80 %
% de peso de sólidos	57.00 %
Cobertura a 1 milésima de pulgada con 100 % de eficiencia de transferencia (pies cuadrados)	558.2 – 623.9 pies cuadrados

Imprimante sellador uretano Velocity® 2K VS3X0

VS300 Blanco | VS310 Gris | VS320 Gris oscuro

Hoja de datos del producto

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 pulverización 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 pulverización 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 peligrosos. Los residuos se deben eliminar 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

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 con 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 prácticas recomendadas 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.

 **ADVERTENCIA:** Algunos de los productos que figuran aquí contienen sustancias químicas que según el Estado de California causan cáncer y daños al aparato reproductor. Para obtener más información, visite P65Warnings.ca.gov.

El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world* (Protegemos y embellecemos el mundo), Velocity y OneChoice son marcas comerciales registradas de PPG Industries Ohio, Inc. El logotipo "f" de Facebook es una marca comercial registrada de Facebook, Inc. El logotipo IN es una marca comercial registrada de LinkedIn Corporation. El pictograma de Instagram es una marca comercial registrada de Instagram, LLC. ©2025 PPG Industries, Inc. 07/25 VL-VS300-SP

PPG Automotive Refinish • 19699 Progress Drive, Strongsville, OH 44149 • 1.800.647.6050 • ppg.com/refinish   



We protect and beautify the world®