Deltron

Imprimador tapaporos de Alta Cobertura

P-222SP

K38

K38 es un imprimador tapaporos 2K de calidad superior para los acabados de tecnología avanzada. K38 es un producto gris de secado rápido que se debe usar cuando se necesite alta cobertura de la superficie.

K38 ofrece características superiores de lijado y excelente permanencia del brillo. K38 también se puede usar como imprimador tapaporos flexibilizado.

K38 se puede usar sobre acabados originales lijados o sobre acero, aluminio, fibra de vidrio y sustrato de plástico descubiertos, previamente preparados y tratados apropiadamente.

K38 se debe mezclar con endurecedor K201.

Características y ventajas

- Alta cobertura
- Tiempo de secado rápido
- Se mezcla y lija con facilidad
- Excelente permanencia del brillo

Superficies compatibles

K38 puede aplicarse sobre:

- Acero descubierto preparado y tratado apropiadamente, acero galvanizado y aluminio*
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpia y lijada apropiadamente
- Acabados originales del fabricante limpios y lijados adecuadamente
- Laca de acabado (solo paneles completos)*
- Recubrimiento E-Coat limpio y lijado apropiadamente
- Rellenos DF
- Imprimador epóxico DPLF*
- Imprimador epóxico DPLV de COV 2.1
- Imprimadores autodecapantes DELTRON®*
- Promotor de adherencia para plásticos *Deltron*
- Promotores de adherencia para plásticos ONECHOICE®
- Imprimador decapante *OneChoice*

*Mantenga como mínimo 2.0 mils de película seca después de lijar. Evite lijar K38 demasiado pues puede levantarse el recubrimiento final.

Productos requeridos

Endurecedor

K201 Catalizador de imprimador tapaporos

DELTRON®

K38

Preparación de la superficie

- Lave con agua y jabón el área que será pintada, y limpie luego con el limpiador PPG apropiado.
- Lije las áreas de metal descubierto completamente con grano abrasivo de 80 a 180. Lije los acabados antiguos con grano de 320 a 400 seco, a mano o con máquina, o con grano 600 mojado.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- La aplicación de un tratamiento químico o una mano de convertidor mejorará las propiedades de rendimiento y adherencia del sistema de acabado.
- Imprima el sustrato de aluminio dentro de las 8 horas.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.

Proporción de mezcla:

K38	:	K201
4	:	1

Vida útil: 45 minutos a 21 °C (70 °F)

La vida útil se acorta a medida que aumenta la temperatura.

Aditivos:

Flexibilizador universal DX814
Flexibilizador universal SL814

RTS K38	:	DX814/SL814	:	Reductor DT8xx
10	:	1	:	1

Aplique un máximo de 2 capas manteniendo la formación de película seca por debajo de 5 mils.

Acelerador SL84: Hasta 1 oz por cuarto RTS.

Lije después de 4 horas de secado al aire

Configuración de la presión del aire y de la pistola de rociado:

HVLP: De 8 a 10 psi en el tapón de aire
De conformidad: De 29 a 40 psi en la pistola

Ajuste de la pistola: De 1.3 a 1.6 mm o equivalente

Nota: Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola respecto a la presión de aire de entrada.

Aplicación:

Aplicar: De 2 a 4 capas húmedas

Formación de película seca por capa: 2.5 mils

Tiempos de secado:

Entre capas: De 10 a 15 minutos a 21 °C (70 °F)

Secado al aire para lijar:
De 3 a 6 mils: De 2 a 4 horas a 21 °C (70 °F)
De 6 a 10 mils: 12 horas a 21 °C (70 °F)

Secado forzado para lijar:
Tiempo de purga: 10 minutos a 21 °C (70 °F)
De 3 a 6 mils: 30 minutos a 60 °C (140 °F) y enfriamiento
De 6 a 10 mils: 45 minutos a 60 °C (140 °F) y enfriamiento

Lijado:

Lijado:
Papel lija mojado: Grano 400-600
Lijado con máquina en seco: Grano 320-500

Imprimador tapaporos de Alta Cobertura P-222SP

K38

Nota:

Los tiempos de secado al horno corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para que el metal alcance la temperatura recomendada.

Recubrimientos finales compatibles

Selladores *Deltron*
Imprimador epóxico DPLF
Imprimador epóxico DPLV de COV 2.1
Revestimiento resistente a los golpes DX54 ROADGUARD®
Selladores *OneChoice*
Uretano acrílico CONCEPT® (DCC)
Poliuretano DELSTAR® / DELTHANE® (DAR/DXR80)
Capa base *Deltron* 2000 (DBC)*
Capa base universal *Deltron* (DBU)
Selladores ENVIROBASE® de Alto Rendimiento
Capa base *Envirobase* de Alto Rendimiento

***Se debe sellar antes de aplicar DBC negro**

Limpieza del equipo:

Después de cada uso, las pistolas para rociar, los tapones de la pistola, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente con un solvente general multiuso, disolvente de laca o reductor DT.

Datos técnicos:

Listo para utilizar (4:1)

Uso previsto:	Imprimador tapaporos
COV menos agua y exentos (RTS):	4.20 lb/gal de EE. UU. (503 g/l)
Sólidos totales por peso (RTS):	62.5%
Sólidos totales por volumen (RTS):	42.1%
Rendimiento en pies^2/galón de EE. UU. (RTS):	675 a 1 mil, 100% de eficiencia de transferencia

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) y las etiquetas.

Importante: El contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende 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 provocar 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 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL 1 (514) 645-1320

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesional 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 considerarse 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

We protect and beautify the world™

El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface, Deltron, OneChoice, Enhancer, Roadguard, Concept, Delstar, Delthane* y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2016 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de 07/ 2016