

NCP450

El imprimante para superficies libre de isocianatos NCP450 de DELTRON® NXT™ proporciona una excelente adherencia al metal desnudo y protección contra la corrosión sin necesidad de un imprimante para metal desnudo u otro tratamiento del metal.

El NCP450 rellena rápidamente, se lija fácilmente y tiene una excelente permanencia del color. Se puede enrollar o pulverizar.

El NCP450 debe mezclarse con el catalizador libre de isocianatos NCX455.



Características y beneficios

- Libre de isocianatos
- Directo para metal
- Excelente para rellenar
- Secado rápido
- Compatible con todos los mercados

Productos requeridos

Endurecedor

Catalizador libre de isocianatos NCX455

Diluyentes

DT1565 Disolvente rápido (55-65°F)
DT1575 Disolvente moderado (65-77°F)
DT1585 Disolvente lento (77-90°F)
DT1595 Disolvente muy lento (95+°F)
DT1845 Diluyente en cumplimiento-Normal
DT1850 Diluyente en cumplimiento-Medio
DT1855 Diluyente en cumplimiento-Lento

Superficies compatibles

El NCP450 puede aplicarse sobre:

- Acero limpio y lijado de manera apropiada, galvanizado y aluminio*.
- Acero desnudo, acero galvanizado y aluminio preparados y tratados adecuadamente.
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpiada y lijada adecuadamente.
- Acabados originales del fabricante limpiados y lijados adecuadamente.
- Imprimantes para metal desnudo Deltron NXT
- Imprimante para metal desnudo de ONECHOICE®
- Promotor de adherencia para plásticos* Deltron NXT
- Promotor de adherencia para plásticos* OneChoice
- Imprimante epóxico DPLF*
- Imprimante epóxico COV 2.1 DPLV*

*Mantenga una película seca mínima de 2.0 milipulgadas después del lijado. Una película NCP450 insuficiente puede generar levantamientos en la aplicación del color.

Preparación de la superficie:



- Lave el área que será pintada con agua y jabón, y luego limpie con el limpiador PPG apropiado. Lije completamente las áreas de metal desnudo con grano abrasivo 80-180.
- Lije los acabados antiguos con grano de 320-400 seco, a mano o con máquina, o con grano 600 mojado.



- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- **Imprima el acero al carbono inmediatamente después de limpiarlo.**

Imprimante para superficies libre de isocianatos NCP450 de Deltron NXT

P-250SP

Proporción de mezcla y vida útil:



Imprimante para superficies

NCP450	:	NCX455	:	Diluyente DT
4	:	1	:	0-½

Imprimante de relleno/



NCP450	:	NCX455	:	Diluyente DT
4	:	1	:	0 - ½



Vida útil: 2 horas a 70 °F (21 °C). Nota: La vida útil se acorta a medida que aumenta la temperatura.

Aditivos:



Ninguno

Presión del aire y configuración de la pistola para rociar:



HVLP: 8 - 10 psi en el tapón de aire

En cumplimiento: 35-45 psi en la pistola

Como imprimante de superficie

Como relleno de rociado

Boquilla: 1.4 - 1.8 mm 1.6 - 2.0 mm

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

Aplicación con pistola:



Aplicar: 2 - 3 capas medianas húmedas

Deje que se evapore por completo entre capas dependiendo de la película deseada.

Formación de película por capa: Imprimante para superficies: 1.5 - 2.0 milipulgadas

Imprimante de relleno: 2.0 - 2.5 milipulgadas

Aplicación con rodillo:



Aplicar: Una capa mediana húmeda. Permita una evaporación completa entre capas.

Aplique de 1 a 3 capas dependiendo del relleno deseado.

Formación de película por capa: 2.0 - 2.5 milipulgadas

Tiempos de secado:



Entre capas: 5 - 10 minutos a 70 °F (21 °C)



Secado al aire para lijado: 1 - 2 horas a 70 °F (21 °C)



Secado forzado para lijado: (solo imprimante para superficies):

Tiempo de purga: 20 minutos a 70°F (21°C)

Hornear: 30 minutos a 140 °F (60 °C)



IR (infrarrojo):

Onda corta: 10 minutos

Onda media: 20 minutos

Nota:



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

Lijado:



Lijado:

Lija de grado en máquina de secado: grano 320-500

Imprimante para superficies libre de isocianatos NCP450 de Deltron NXT

P-250SP

Recubrimientos finales compatibles:

Sellantes DELTRON®
Imprimante epóxico DPLF
Imprimante epóxico COV 2.1 DPLV
Sellantes ONECHOICE®
Capa base DELTRON® 2000 (DBC)*
Capa base Deltron® NXT*
Sellantes de alto rendimiento ENVIROBASE®
Capa base de alto rendimiento ENVIROBASE®

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

Limpieza del equipo:

Las pistolas para rociar, los tapones de las pistolas, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente después de cada uso con cualquier solvente multiuso PPG apropiado.

Datos técnicos:

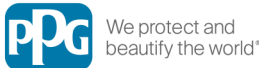
Combinaciones RTS	<u>NCP450 :</u> <u>NCX455 :</u> <u>DT15XX</u>	<u>NCP450 :</u> <u>NCX455 : DT15XX</u>	<u>NCP450 :</u> <u>NCX455 :</u> <u>DT18XX</u>	<u>NCP450 :</u> <u>NCX455 : DT18XX</u>
Proporción de mezcla	4:1:05	4:1:1	4:1:05	4:1:1
Categoría de uso aplicable	Imprimante de relleno	Imprimante para superficies	Imprimante de relleno	Imprimante para superficies
COV real (g/l)	192-229	211-280	160	174
COV real (lb/gal)	1.60-1.91	1.76-2.34	1.45	1.33
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	292-330	326-388	250	250
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	2.44-2.75	2.72-3.24	2.1	2.1
Sólidos totales por peso	62.9	59.5	62.9	59.5
Sólidos totales por volumen	40.5	37.1	40.5	37.1
Pies cuadrados Rendimiento en gal de EE. UU. a 2.0 milipulgadas por 100% de eficiencia de transferencia	325	298	325	298

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja 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 pulverización 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 que se indican 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 solo sugerencias y no se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, resultados, idoneidad para cualquier uso, y PPG Industries no garantiza que se esté libre de infracciones de patentes al usar cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.



PPG automotive refinish
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

Búsquenos en Internet:
www.ppgrefinish.com



El logo de PPG, We protect and beautify the world, Deltron y OneChoice son marcas registradas, y Deltron NXT es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc.©
2024 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

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