

Promotor de adherencia de plásticos

EU-99SP

D820



GLOBAL REFINISH
SYSTEM™

Descripción del producto:

El Promotor de Adherencia de Plásticos D820 de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ se usa en diferentes sustratos plásticos de vehículos automotores. D820 proporciona adherencia en los imprimadores y revestimientos finales 2K *Global Refinish System* 2K o en el Uretano Acrílico CONCEPT® DCC.

Preparación del sustrato:



- Lave con agua y jabón todas las superficies que se van a pintar. Desengrase todas las superficies con el Agente Desengrasante para Plásticos D846 (consulte el boletín EU-134 de limpiadores de *Global Refinish System* para conocer las instrucciones de uso).
- Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de limpiar con el limpiador de sustratos *Global Refinish System* adecuado. Se recomienda usar un trapo humedecido con disolvente.
- Lije en húmedo con papel lija de grano P600 europeo / 400 de EE. UU. (use un grano más fino en plásticos más suaves) y limpie de nuevo con el Agente Desengrasante para plásticos D846.

D820

Proporciones de mezcla:



El Promotor de Adherencia para Plásticos D820 viene listo para rociar y no es necesario diluirlo. Agite bien antes de usar.

Vida útil:



Ninguno

Aditivos:



Ninguno

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: 1 capa húmeda

Formación total de película húmeda por capa: 0.4 mils

Formación total de película seca por capa: 0.2 mils

NOTA: Evite la formación excesiva de película.

Tiempos de secado:



Antes del revestimiento final: 30 minutos
 20 °C (68 °F)



Sin polvo: 2 minutos
 20 °C (68 °F)

Para manipular: 15 minutos
 20 °C (68 °F)

Tiempo de secado completo: 30 minutos
 20 °C (68 °F)



Secado forzado*: 15 minutos
 60 °C (140 °F)

**Los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Deberá dejarse más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.*

Segunda capa/ Recubrimiento:



Tiempo de recubrimiento/Nueva capa: 30 minutos como mínimo a 20 °C (68 °F)
 24 horas como máximo a 20 °C (68 °F)
 Después de secado forzado y enfriamiento

Papel lija mojado: N/A

Papel lija seco: N/A



Recubrir con: Imprimador sellador 2K de *Global Refinish System* (excepto D831) o Uretano acrílico Concept DCC.

D820

Datos técnicos:

Formación de película seca total:	
Mínimo:	0.2 mils
Máximo:	0.2 mils
Formación de película húmeda por capa recomendada:	0.4 mils
Formación de película seca por capa recomendada:	0.2 mils

Combinaciones RTS

D820

Proporción de volumen	Tal como está
Categoría de uso aplicable	Promotor de adherencia / Revestimiento especializado
COV real g/l	835
COV real lb/ gal de EE. UU.	6.97
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	835
COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.)	6.97
Densidad g/l	868
Densidad lb/ gal de EE. UU.	7.24
% de peso de volátiles	96.2
% de peso de agua	0.0
% de peso de exentos	0.0
% de volumen de agua	0.0
% de volumen de exentos	0.0
% de peso de sólidos	3.8
% de volumen de sólidos	3.1
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. con espesor de película seca de 0.2 mil.	249

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 y/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.
- 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.
- 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*, *Concept*, 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 12/15



Promotor de adherencia de plásticos

Mezclar:	D820 está listo para rociar
	
Aditivos:	Ninguno
	
Vida útil:	Ninguno
	
Ajuste de la pistola:	<p><i>Boquilla:</i> De 1.3 a 1.5 mm o equivalente</p> <p><i>HVLP:</i> De 7 a 10 psi en el tapón de aire</p> <p><i>En cumplimiento:</i> De 29 a 40 psi en la pistola</p>
	
Aplicación:	<p><i>Aplicar:</i> 1 capa húmeda</p>
	
Tiempos de secado:	<p><i>Sin polvo:</i> 2 minutos a 20 °C (68 °F)</p> <p><i>Para manipular:</i> 15 minutos a 20 °C (68 °F)</p> <p><i>Secado completo:</i> 30 minutos a 20 °C (68 °F)</p> <p><i>Secado forzado:**</i> 15 minutos a 60 °C (140 °F)</p> <p><i>Para aplicar el recubrimiento final:</i> 30 minutos como mínimo a 20 °C (68 °F) 24 horas como máximo Después de secado forzado y enfriamiento</p> <p><i>Papel lija mojado:</i> N/A</p> <p><i>Papel lija seco:</i> N/A</p>
	
	
	
	<p><i>Recubrir con:</i> Imprimadores selladores 2K de <i>Global Refinish System</i> (excepto D831) o Uretano acrílico Concept DCC.</p>

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