



Imprimador alquídico no desconchable

Imprimadores Serie NLP

NLP-495 Imprimador no desconchable – Gris
NLP-908 Imprimador no desconchable – Negro
NLP-951 Imprimador no desconchable – Blanco

Los imprimadores NLP son imprimadores no desconchables, de secado rápido, a base de solventes que ofrecen excelente durabilidad y resistencia química. Estos imprimadores de un solo componente se recomiendan para usos industriales en todas las superficies metálicas, incluyendo las superficies limpiadas con chorro abrasivo. Esta serie de imprimadores se puede aplicar con equipo sin aire o sin aire asistido por aire y proporciona una amplia ventana de revestimiento (hasta seis meses). Esta serie no contiene plomo ni cromo.

Características y ventajas:

- Un componente, fácil de rociar
- Se puede aplicar sobre superficies lavadas a presión
- Capacidad de secado rápido
- Amplia ventana de revestimiento (hasta seis meses)

Productos asociados:

- NLP-495 Imprimador no desconchable – Gris
- NLP-908 Imprimador no desconchable – Negro
- NLP-951 Imprimador no desconchable – Blanco

Constantes físicas: *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.*

	NLP-495 Gris	NLP-908 Negro	NLP-951 Blanco
Peso por galón (EE.UU.)	9.99 lb/gal.	9.82 lb/gal.	10.36 lb/gal.
Porcentaje de sólidos (por peso)	56.7%	54.5%	56.4%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	39.4%	37.5%	36.9%
COV	4.32 lbs/gal.	4.47 lbs/gal.	4.52 lbs/gal.
Contaminantes peligrosos del aire	< 3.8 lbs./gal.	< 4.2 lbs/gal.	< 4.2 lbs/gal.
Reactivo fotoquímicamente	Sí	Sí	Sí
Punto de ignición:			
NLP-495 =	68°F (20°C)		
NLP-908 =	68°F (20°C)		
NLP-951 =	68°F (20°C)		

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

La superficie a cubrir debe lijarse y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará notablemente las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Puede haber 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 Galvaneal	No se recomienda
Galvanizado	No se recomienda
Aluminio	Regular
Plástico / fibra de vidrio	No se recomienda

Nota: Para una compatibilidad aceptable entre este recubrimiento final y los imprimadores CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).

Imprimadores Serie NLP

Instrucciones de uso (continuación)

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:	Producto de un solo componente, mezcle bien antes y ocasionalmente durante la utilización. No es necesario dejar pasar un período de inducción. Abra justo antes de usar y asegúrese de sellar bien el contenedor entre usos.
Dilución:	No se necesita adelgazar; sin embargo pueden agregarse cantidades pequeñas (10% o menos) de Q80 (Xileno).
Proporciones de mezcla:	N/D - Producto de un sólo componente
Vida útil a 77°F (25°C):	N/D
Rango de viscosidad de rocío:	Zahn # 2 = 30 a 40 segundos
Vida útil en almacenamiento (cada componente sin abrir):	Galones y cubetas = 2 años Tambores = 1 año

Equipo de aplicación:



Convencional / en cumplimiento (con o sin cámara de presión):	Boquilla de 1.3 a 1.8", 45 a 60 psi en la pistola
HVLP (con o sin cámara de presión):	Boquilla de 1.3 a 1.6" con 10 psi en el tapón o según la recomendación del fabricante
Sin aire:	1400 a 2000 psi, boquilla de 0.009 a 0.013"
Sin aire (asistido por aire):	1000 a 1500 psi, atomización con aire 30 a 40 psi, boquilla de 0.009 a 0.013"
Aplicación con brocha o rodillo:	No se recomienda
Aplicación electrostática:	No hay recomendación

Aplicación:



Aplique:	Aplicar sólo cuando las temperaturas del aire, del producto y de la superficie sean de un mínimo de 40°F (4°C) y la temperatura de la superficie sea un mínimo de 5°F (3°C) por encima del punto de condensación. Los tiempos de secado enumerados pueden variar dependiendo de la temperatura, la humedad y el movimiento del aire. La aplicación de una película de pintura que sobrepase el espesor recomendado puede ocasionar que queden burbujas de aire atrapadas en la pintura o pequeños agujeros en la superficie.
Espesor recomendado de película fresca:	3.8 a 6.8 milésimas de pulgada
Espesor recomendado de película seca:	1.5 a 2.5 milésimas de pulgada
Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas:	592 a 632 pies cuadrados

Tiempos de secado:



Secado al aire a 77°F (25°C) 50% HR*	
Al tacto:	10 a 20 minutos
Para manipular:*	25 a 45 minutos
Para recubrir:	Después de 20 minutos y antes de los 6 meses
Secado forzado:	20 minutos a 160°F(71°C) después de secado por evaporación durante 10 minutos

**La película de pintura dura 7 días sin curar por completo. El tiempo de secado enumerado puede variar dependiendo de la formación de película, color, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.*

Imprimadores Serie NLP

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:

Sistema:
BONDERITE®1000
NLP-495

Prueba	Método ASTM	Resultado Serie NLP
Dureza al lápiz	D3363	HB
Impacto (hacia adelante/hacia atrás)	D2794	70 / 5 pulgadas · libras
Adherencia	D3359	5B
Gravelómetro	D3170	4
Limitación de temperatura en servicio**		180°F (82°C)

**A medida que se aproxima a los 150°F (65°C), dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 180°F (82°C).

Resistencia a la intemperie:

Niebla salina y sistema de humedad:
Bonderite 1000
NLP-495
ALK-FP blanco

	Método ASTM	Resultado Serie NLP
Niebla salina – 100 horas	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	8A
Ampollas de grabado	D714	Ninguno
Ampollas frontales	D714	Ninguno
Humedad – 100 horas	D2247	
Recuperación de adherencia 5 minutos	D3359	5B
Recuperación de adherencia 1 hora	D3359	3B
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	4B

Todos los resultados obtenidos asumen la preparación y curado apropiados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con *Bonderite 1000*.

* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables en base a 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.

Miscelánea:

No debe utilizarse en sustratos de zinc

Imprimadores Serie NLP

Imprimador Alquídic
No Desconchable

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 e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas 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 personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo 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 Centros de Envenenamientos. 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.

MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.

EMERGENCIAS MÉDICAS

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



Las hojas de datos de seguridad (SDS) correspondientes a productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles a través de www.ppgcommercialcoatings.com (Safety, SDS Search [Seguridad, Búsqueda de SDS]) o de su Proveedor de productos PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte las ETIQUETAS Y SDS.



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

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