

Revestimiento transparente de Rendimiento + Glamour

EU-146SP



GLOBAL REFINISH
SYSTEM™

D8152

Descripción del producto:

El Revestimiento Transparente de Rendimiento + Glamour D8152 de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ es un producto transparente premium glamour específicamente desarrollado para brillo excepcional, facilidad de aplicación, facilidad de pulido y permanencia excepcional.

D8152 está diseñado para usarse sobre *Global Refinish System BC* (consulte la Hoja de Datos EU02) y el color de capa base ENVIROBASE® de Alto Rendimiento (consulte la hoja de datos EB143).

Preparación del sustrato:



- En todos los casos, lave con agua y jabón las superficies que deben pintarse y aplique en seguida el limpiador de sustratos de PPG adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de aplicación.
- Lije en seco con papel lija grado de P800 a P1200 europeo o grado de 500 a 600 de EE. UU., o lije en seco con papel lija grado P600 a P800 europeo o 500 a 600 de EE. UU.
- Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de volver a limpiar con el limpiador PPG adecuado. Se recomienda usar un trapo humedecido con disolvente.

Productos requeridos

Endurecedor

D8370*	Endurecedor rápido de 15 a 21 °C (60 a 70 °F)
D8371	Endurecedor medio de 21 a 29 °C (70 a 85 °F)
D8372	Endurecedor lento de 29 a 35 °C (85 a 95 °F)
D8373	Endurecedor muy lento 35 °C (95 °F) o superior

*Mayor facilidad de aplicación en piezas pequeñas.

Utilice solamente D8371, D8372 y D8373 sobre *Envirobase* del alto rendimiento

Disolvente

D870	Disolvente rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)
D871	Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D872	Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
D873	Disolvente muy lento de más de 35 °C (95 °F)
DT8110	Puede reemplazar hasta el 25% de los niveles recomendados de disolvente en condiciones de calor extremo.

Nota: Es posible que las áreas más pequeñas requieran un disolvente más rápido.

D8152

Proporciones de mezcla:



D8152:	3 vols.
D837x Endurecedor:	1 vol.
D87x Disolvente:	1 vol.

Vida útil:



4 horas a 20 °C (68 °F)

Aditivos:



SU4985 Agente mateante: Consulte el boletín OC-2 de ONECHOICE®

D814 Plastificante:

SL814 Flexibilizador universal:

D8152	:	D837x	:	D87x	:	D814/SL814
2	:	1	:	1	:	1

Ajuste de la pistola:



Boquilla: 1.2 a 1.5 mm o equivalente

Presión de rocío:

HVLP:	De 8 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:	2 capas
Formación total de película seca por capa:	De 1.0 a 1.4 mils
Formación máxima de película seca:	3.0 mils

Nota: Rocíe la primera capa de la misma forma en que desea que se vea la última capa.

Evaporación:



Entre capas: 20 °C (68 °F) De 5 a 10 minutos



Sin polvo: 20 °C (68 °F) 60 a 90 minutos

Para manipular: 20 °C (68 °F) De 4 a 5 horas

Tiempo de encintado:
20 °C (68 °F) Durante la noche
60 °C (140 °F) Después de un ciclo de horneado y 1 hora de enfriamiento



Secado al aire: 20 °C (68 °F) Durante la noche

Secado forzado*:
60 °C (140 °F) Purga de 0 a 5 minutos
20 minutos cuando se utiliza D8370
30 minutos cuando se utiliza D8371, D8372 y D8373



IR (Infrarrojo):
Onda media: 45 minutos
Onda corta: 25 minutos



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

D8152

Segunda capa/ Recubrimiento:



Tiempo de recubrimiento/Nueva capa:

16 horas a 20 °C (68 °F) o después del secado forzado y del enfriamiento.

D8152 se debe lijar antes de recubrir con imprimador, de color o transparente.

Papel lija mojado:

P800-P1200 europeo / 500-600 de EE. UU.

Papel lija seco:

P600-P800 europeo / 400-500 de EE. UU.

Los tiempos de recubrimiento serán más prolongados a temperaturas menores.

Pulido:



Use un proceso de 3 pasos.

- Después del ciclo de horneado y 1 hora de enfriamiento, use una almohadilla premium de lana con un compuesto de corte menor.
- Después use una almohadilla de espuma mediana con brillo a máquina.
- Use una almohadilla de espuma suave con brillo fino para eliminar imperfecciones menores.

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, diluyente de laca o diluyente DX.

Datos técnicos:

Combinaciones RTS	D8152 : D837x : D87x	D8152 : D837x : D87x : D814/SL814
Proporción de volumen	3:1:1	2:1:1:1
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	494	526
COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.	4.12	4.39
% de volumen de sólidos	41.8	38.5
% de peso de sólidos	47.9	44.4
Rendimiento en pies ² / gal de EE. UU. a 1 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	669	618

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 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 de Materiales (MSDS) 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 MSDS.
- 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 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, 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*, *Global Refinish System*, *OneChoice* y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de 11/15

Revestimiento transparente de Rendimiento + Glamour

Mezclar:



D8152

3

:

D837x Endurecedor

1

:

D87X Disolvente

1

Selección del endurecedor

D8370 Endurecedor rápido de 15 a 21 °C (60 a 70 °F)
 D8371 Endurecedor medio de 21 a 29 °C (70 a 85 °F)
 D8372 Endurecedor lento de 29 a 35 °C (85 a 95 °F)
 D8373 Endurecedor muy lento 35 °C (95 °F)
 o superior

Selección del disolvente

D870 Disolvente rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)
 D871 Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
 D872 Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
 D873 Disolvente muy lento de más de 35 °C (95 °F)
 DT8110 Puede reemplazar hasta el 25% de los niveles
 recomendados de disolvente en condiciones
 de calor extremo.

Aditivos:

SU4985 Agente mateante: Consulte el boletín OC-2

D814 Plastificante:

SL814 Flexibilizador universal: D8152 : D837x : D87x : D814/SL814
 2 : 1 : 1 : 1

Vida útil:



4 horas a 20 °C (68 °F)

Presión de aire:



HVLP:

En cumplimiento:

Boquilla:

De 8 a 10 psi en el tapón de aire

De 29 a 40 psi en la pistola

1.2 a 1.5 mm o equivalente

Aplicación:



Aplicar:

Entre capas:

2 capas

De 5 a 10 minutos a 20°C (68°F)

Tiempos de

secado:



Sin polvo:

Para manipular:

Tiempo de encintado:

De 60 a 90 minutos a 20 °C (68 °F)

4 a 5 horas a 20°C (68°F)

Durante la noche a 20 °C (68 °F)

Después del ciclo de horneado y del enfriamiento
 a 60 °C (140 °F)



Secado forzado:**

Purga de 0 a 5 minutos

20 minutos a 60 °C (140 °F) con D8370

30 minutos a 60 °C (140 °F) con D8371, D8372 y D8373



IR (Infrarrojo):

Onda media:

Onda corta:

45 minutos

25 minutos



Secado para recubrir o

aplicar una nueva capa:

Después del secado forzado/enfriado o después de
 16 hora a 68 °F (20 °C)

Se debe lijar antes de recubrir con imprimador, base de color o revestimiento transparente.



Papel lija mojado:

Papel lija seco:

P800-P1200 europeo / 500-600 de EE. UU.

P600-P800 europeo / 400-500 de EE. UU.

**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.