

Información del producto

Base de fondo de superficie coloreable D825 2K

Descripción del producto

La base D825 es apta para reparaciones de calidad superior de automóviles que tengan fondos de superficie con el color del equipo original. También es apta para reparaciones generales ya que su gran espesor y amplia gama de colores permiten ahorros en el uso de materiales en general.

La gama de colores de D825 se logra coloreando la base D825 con cualquier pigmento o colorante Global DG. En el folleto de ventas de D825 podrá apreciar la gama de colores estándar (CCP26 y CCP27). Otra posibilidad es colorear la base D825 con color Global DG utilizado como acabado.

Si se aplica como fondo de superficie, la base D825 se puede hornear o secar al aire antes de lijarla, o se puede aplicar como un sellador mojado sobre mojado apto para usar con los sistemas Global DG o BC.

Preparación del sustrato

En todos los casos, lave con agua y jabón todas las superficies que serán pintadas; luego aplique el limpiador Global adecuado. Consulte el folleto de limpiadores Global GLG-142 para conocer las instrucciones en cuanto a uso y selección. Asegúrese de que el sustrato esté completamente limpio y seco tanto antes como después de la aplicación.



La pintura original se debe lijar utilizando discos abrasivos europeos P280 o estadounidenses 240 (en seco) o lija europea P360 o estadounidense 320 (en mojado). Si el metal desnudo está expuesto, se debe aplicar la imprimación por zonas. Utilice la imprimación que sea apropiada para el metal desnudo (vea a continuación).



La imprimación por deposición electrolítica debe estar completamente limpia como se indicó anteriormente para luego poder cubrirse directamente con D825, utilizado como sellador mojado sobre mojado, sin necesidad de lijar. Si se utiliza la base D825 como fondo de superficie, lije la imprimación por deposición electrolítica según se recomienda en la sección "Pintura original".



El aluminio, acero desnudo y acero galvanizado deben estar completamente libres de óxido antes de la aplicación. Lije completamente utilizando una lija que puede variar entre europea P180 o estadounidense 180 a europea P280 o estadounidense 240. Aplique antes la imprimación anticorrosiva sin cromato D831.

Los tapaporos de poliéster se deben lijar en seco utilizando primero una lija europea P180 o estadounidense 180 y luego una europea P280 o estadounidense 240.

La fibra de vidrio y el SMC (material compuesto reforzado con fibra de vidrio) se deben lijar en seco utilizando una lija europea P280 o estadounidense 240.

El plástico se debe lijar en seco utilizando una lija europea P600 o estadounidense 400 (utilice un grano más fino para plásticos más blandos). Previamente, se debe aplicar imprimación utilizando el promotor de adherencia a plásticos D820.

Antes de volver a limpiar utilizando el limpiador de sustrato Global adecuado, lave la superficie para quitar los residuos y seque completamente. Se recomienda el uso de un paño impregnado.

GUÍA PARA LA APLICACIÓN

Proporción de mezcla

Cuando se utiliza una fórmula de color de D825 publicada en los formularios CCP26 ó CCP27:



Fondo de superficie*

Mezcla de colores
 D825**: 4 vol.
 D802: 1 vol.
 Diluyentes tipo D: ½ vol.



Sellador mojado sobre mojado

Mezcla de colores
 D825**: 6 vol.
 D897 ó D884: 1 vol.
 Diluyentes tipo D: 2 vol.

Cuando la base de fondo de superficie D825 se colorea por encargo utilizando colorante DG Global:



Fondo de superficie*

D825: 3 vol.
 Colorante** /
 pigmento** DG: 1 vol.
 D802: 1 vol.
 Diluyentes tipo D: ½ vol.



Sellador mojado sobre mojado

D825: 4 vol.
 Colorante** / pigmento** DG /
 D894: 2 vol.
 D897 ó D884: 1 vol.
 Diluyentes tipo D: 2 vol.

Observaciones: Las aplicaciones de fondo de superficie se deben lijar

*Sólo en el caso de aplicaciones de fondo de superficie, se puede agregar hasta 29,57 cm³ (1 oz) de D885 por cada 0,95 litros (un cuarto de galón) de producto listo para aplicar.

**En la mezcla de colores D825, el pigmento o colorante DG debe tener un COV de 4,60 o menos.

Selección del diluyente tipo D: Gama de temperatura apropiada:

D870	Hasta 18°C (65 °F)
D871	18 - 25°C (65 - 77°F)
D872	25 - 35°C (77 - 77°F)
D873	Superior a 35°C (95°F)

Observaciones: El retardador D8700 se puede mezclar con diluyentes a temperaturas superiores a los 35°C (95°F). El retardador se puede mezclar hasta un 10% con el diluyente adecuado. No lo utilice solo como reductor.

Vida útil a 20°C (68°F)



Cuando se lo mezcla como...
 Fondo de superficie 1 hora
 Sellador mojado sobre mojado 1 hora

Aditivos:



D825 se puede flexibilizar
 D825 : Mezcla del producto listo para aplicar
 D814 : 10% por volumen
 La vida útil es de 1 hora a 20°C (68°F)

Preparación de la pistola



Cuando se aplica como...
 Fondo de superficie 1,6 - 1,8 mm o equivalente
 Sellador mojado sobre mojado 1,4 - 1,6 mm o equivalente

Presión de aire

Alto volumen y baja presión (HVLP) en la válvula de aire 0,7 kg/cm² (10 PSI)
 Convencional en la pistola 3,16 kg/cm² (45 PSI)

Número de capas:



Fondo de superficie de 2 a 3 capas mientras estén mojadas
 Sellador mojado sobre mojado 1 capa mediana

	Fondo de superficie	Sellador mojado sobre mojado
Espesor de la película mojada por capa	100 µ / 4.0 mils	75 µ / 3.0 mils
Espesor de la película seca por capa	37 µ / 1.5 mils	25 µ / 1.0 mils

GUÍA PARA LA APLICACIÓN

Vaporización a 20°C (68°F)

	Fondo de superficie	Sellador mojado sobre mojado
 <p>Entre capas Antes del horneado</p>	5 – 10 minutos 10 minutos	N/C N/C 15 minutos como mínimo, 72 horas como máximo. Luego de 72 horas, se debe lijar el sellador.
<p>Antes de aplicar el acabado</p>	N/C	El acabado se debe aplicar sobre D831 dentro de los 15 a 45 minutos a 20°C (68°F) o secar al horno durante 45 minutos a 60°C (140°F) o después de que se haya secado toda una noche.

Tiempo de secado	Fondo de superficie	Sellador mojado sobre mojado
 <p>Libre de polvo 20°C (68°F)</p>	15 minutos	15 minutos
 <p>Para manipular: 20°C (68°F)</p>	90 minutos	90 minutos
 <p>Para lijar 20°C (68°F) 60°C (140°F)</p>	3 horas 30 minutos***	Deje secar al aire durante 2 horas y luego lije. 30 minutos***
 <p>Para despegar cinta 20°C (68°F) 60°C (140°F)</p>	N/C N/C	3 horas 45 minutos***
 <p>IR (infrarrojo) Onda media Onda corta</p>	20 minutos 10 minutos	5 – 10 minutos 3 – 5 minutos

*** Los tiempos de horneado corresponden a la temperatura indicada del metal. Se debe considerar un tiempo adicional en la programación del secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Cubrimiento / Recubrimiento

	Fondo de superficie	Sellador mojado sobre mojado
 <p>Para aplicar acabado 20°C (68°F) 60°C (140°F)</p>	3 horas (luego del lijado) 30 minutos (luego del lijado)	15 minutos 45 minutos
 <p>Lijado en mojado</p>	Lija europea P600 o estadounidense 400 y luego europea P1200 o estadounidense 600	
 <p>Lijado en seco</p>	Lija europea P360 o estadounidense 320 y luego europea P1000 o estadounidense 500	
 <p>Cubrir con</p>	Envirobase o cualquier otro acabado Global	

Pautas de rendimiento

La utilización de un equipo de pulverización de alto volumen y baja presión (HVLP) puede proporcionar un aumento en la eficiencia de transferencia de alrededor de un 10% según la marca y el modelo del equipo utilizado.

Cuando utilice D825 como fondo de superficie para **aplicar imprimación por zonas**, adopte el siguiente procedimiento:

- Asegúrese de que la superficie se encuentre completamente lijada hasta el borde del panel o hasta varios centímetros más allá del área dañada, la menor de éstas.
- Luego de aplicar el material y dejarlo secar normalmente, asegúrese de nivelar el borde de la reparación al lijar.
- No intente reparar pequeños defectos sobre termoplásticos re acabados u originales, lacas o acabados 1K.
- La base D825 y todos sus accesorios son sensibles a la humedad; por lo tanto todo el equipo debe estar perfectamente seco.
- Las latas de endurecedor que hayan sido usadas parcialmente se deben cerrar cuidadosamente.

Datos técnicos

	Fondo de superficie	Sellador mojado sobre mojado
Espesor total de película seca:		
Mínimo luego del lijado	50 μ / 2.0 mils	25 μ / 1.0 mil
Máximo luego del lijado	150 μ / 6.0 mils	35 μ / 1.4 mils
Espesor de la película mojada por capa	100 μ / 4.0 mils	75 μ / 3.0 mils
Espesor de la película seca por capa	37 μ / 1.5 mils	25 μ / 1.0 mils
Porcentaje de sólidos por volumen (en productos listos para aplicar)	36,0	36,0
Cobertura teórica	Aproximadamente 13 m ² (144 pies ²) por 3,78 litros (galón)	Aproximadamente 45 m ² (480 pies ²) por 3,78 litros (galón)

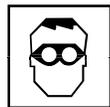
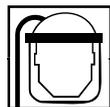
Cobertura teórica en m² (pies²) por 3,78 litros (galón) listo para aplicar, lo que da un espesor de película seca de 100 μ m (4 mils) como fondo de superficie y 30 μ m (1.2 mils) como sellador para imprimación.

COV

(D825)	496 g por litro (4.14 lb por galón).
(Mezcla de colores D825: D802: D872, 4:1: ½)	556 g por litro (4.64 lb por galón).
(Mezcla de colores D825: D897: D872, 6:1: 2)	549 g por litro (4.58 lb por galón).
(D825:DG:D802:D872, 3:1:1:½)	556 g por litro (4.64 lb por galón).
(D825:DG:D897:D872, 4:2:1:2)	551 g por litro (4.60 lb por galón).

Salud y seguridad

Consulte las hojas de seguridad de los materiales y las etiquetas si desea obtener información adicional de seguridad e instrucciones para la manipulación.



- Es posible que el contenido de este paquete deba mezclarse con otros componentes antes de utilizar el producto. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de entender los mensajes de advertencia que figuran en las etiquetas y las hojas de seguridad de los materiales de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los riesgos inherentes a cada una de sus partes constitutivas.
- Tanto el uso como la manipulación inadecuados; por ejemplo, técnicas inapropiadas de pulverización, controles de ingeniería insuficientes o falta de uso de elementos de protección personal (PPE) adecuados pueden generar situaciones riesgosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de pulverización para evitar lesiones o incendios.
- Mantenga una adecuada ventilación por razones de salud y para el control de riesgos de incendio.
- Siga la política de la empresa, la hoja de seguridad de los materiales del producto y las recomendaciones del fabricante de la mascarilla de respiración a fin de seleccionar y usar los equipos de protección del sistema respiratorio de forma adecuada. Asegúrese de que la empresa haya capacitado adecuadamente a los empleados con respecto a la seguridad en el uso de mascarillas de respiración y regulaciones.
- Utilice los elementos de protección personal adecuados, tales como protección para los ojos y la piel. En caso de lesión, consulte los procedimientos para primeros auxilios indicados en las hojas de seguridad de los materiales.
- Cumpla siempre todas las medidas de precaución que correspondan y mantenga buenas prácticas de higiene y seguridad en el trabajo.

Compatibilidad del producto

El D825 usado como fondo de superficie es compatible para aplicarse sobre...

Promotor de adherencia a plásticos D820
Imprimación anticorrosiva sin cromato D831
Promotor de adherencia a plásticos SX/SXA 1050 (*Revestimientos especiales*)

El D825, utilizado como fondo de superficie, se puede sellar con...

Imprimación anticorrosiva D822 (como sellador)
Fondo de superficie coloreable D825 2K (como sellador)
Sellador / fondo de superficie D839 2K (como sellador)
Fondo de superficie 2K a base de agua D848 (como sellador)
Sellador D891
Sellador D8006 UHS
DTM serie D8040 (como sellador)
Sellador con bajo contenido de COV D859
Selladores cromáticos 2K serie D8070
Sellador 2K flexible SX1056 (*Revestimientos especiales*)

El D825, utilizado como sellador, es compatible para aplicarse sobre...

Promotor de adherencia a plásticos D820
Imprimación anticorrosiva D822*
Fondo de superficie 2K con bajo contenido de COV
rellenador de imprimación D824*
Fondo de superficie coloreable D825 2K*
Imprimación anticorrosiva sin cromato D831**
Sellador / Fondo de superficie D839 2K *
Fondo de superficie 2K a base de agua D848*
Fondo de superficie con bajo contenido de COV D860*
Fondo de superficie D8002 UHS*
Fondo de superficie directo a metal DTM Uniprime®*
Promotor de adherencia a plásticos SX/SXA 1050 (*Revestimientos especiales*)
Fondo de superficie 2K flexible SX1057* (*Revestimientos especiales*)
Fondo de superficie 2K aplicable con pincel SX1060 (*Revestimientos especiales*)

**Sólo para aplicación de fondo de superficie en capas múltiples. Debe estar completamente curada y lijada.*

***Sobre D831, se debe aplicar acabado mojado sobre mojado sobre las aplicaciones de sellador durante un período de 15 a 45 minutos a una temperatura de 20°C (68°F) o dejarlo curar durante toda una noche o secarlo a horno durante 45 minutos a 60°C (140°F).*

Los siguientes acabados se pueden aplicar sobre D825...

Color brillante directo Global DG
Revestimiento base color Global BC
Color brillante directo DGLV con bajo contenido de COV
Envirobase

Información sobre el control de derrames o emergencias médicas: (304) 843-1300 (+1 304 843-1300 fuera de los EE.UU.) y Canadá (514) 645-1320 (+1 514 645-1320 fuera de Canadá).

Estos materiales están diseñados para ser aplicados por personal profesional capacitado que utilice equipo adecuado. No son aptos para la venta al público general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben utilizarse sólo de acuerdo con las instrucciones provistas y siguiendo las medidas de precaución y advertencias indicadas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descriptos se basan en la mejor información y las mejores prácticas conocidas por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sólo sugerencias y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías de rendimiento, resultados o aptitud para un uso en particular. De igual modo, PPG Industries tampoco garantiza que no se haya infringido algún derecho patente en el uso de cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.

© 2002 PPG Industries

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario, Canadá L5J 1K5

Sellador / Fondo de superficie 2K

Mezcla:		Fondo de superficie*		Sellador mojado sobre mojado	
 <p>Cuando utiliza una fórmula de color publicada de D825:</p>	<p>Mezcla de colores 825**:</p> <p>D802:</p> <p>Diluyentes tipo D:</p>	<p>4 vol.</p> <p>1 vol.</p> <p>½ vol.</p>		<p>Mezcla de colores D825**:</p> <p>D897 ó D884:</p> <p>Diluyentes tipo D:</p>	<p>6 vol.</p> <p>1 vol.</p> <p>2 vol.</p>
	<p>Cuando la base de fondo de superficie D825 se colorea por encargo utilizando colorante DG Global:</p>	<p>D825:</p> <p>Colorante** / pigmento** DG:</p> <p>D802:</p> <p>Diluyentes tipo D:</p>		<p>3 vol.</p> <p>1 vol.</p> <p>1 vol.</p> <p>½ vol.</p>	<p>Sellador mojado sobre mojado</p> <p>D825:</p> <p>Colorante**/pigmento** DG/D894:</p> <p>D897 ó D884:</p> <p>Diluyentes tipo D:</p>
<p>Observaciones: Se deben lijar las aplicaciones de fondo de superficie *Cuando se usa solamente como fondo de superficie, se puede agregar hasta 29,57 cm³ (1 oz) de D885 por cada 0,95 litros (cuarto de galón) de producto listo para pulverizar. **La mezcla de colores D825 y el pigmento o colorante DG deben tener un COV de 4,60 o inferior.</p>					
Selección del diluyente	<p>Diluyente tipo D:</p> <p>D870</p> <p>D871</p> <p>D872</p> <p>D873</p>		<p>Gama de temperatura apropiada:</p> <p>Hasta 18°C (65 °F)</p> <p>18 - 25°C (65 - 77°F)</p> <p>25 - 35°C (77 - 95°F)</p> <p>Superior a 35°C (95°F)</p>		
<p>Observaciones: El retardador D8700 se puede mezclar con diluyentes a temperaturas superiores a los 35°C (95°F). El retardador se puede mezclar hasta un 10% con el diluyente adecuado. No lo utilice solo como reductor.</p>					
Vida útil:	<p>Cuando se mezcla como...</p> <p>Fondo de superficie</p> <p>Sellador mojado sobre mojado</p>		<p>1 hora</p> <p>1 hora</p>		
Aditivos:	<p>Se puede flexibilizar:</p>		<p>D825:</p> <p>D814:</p>	<p>Mezcla del producto listo para aplicar</p> <p>10% por volumen</p> <p>La vida útil es de 1 hora a 20°C (68°F)</p>	
Presión del aire:	<p>Alto volumen y baja presión (HVLP):</p> <p>Convencional:</p>		<p>0,7 kg/cm² (10 PSI)</p> <p>3,16 kg/cm² (45 PSI)</p>		
	<p>Boquilla para fluido:</p> <p>Como fondo de superficie</p> <p>Como sellador mojado sobre mojado</p>		<p>1,6 - 1,8 mm o equivalente</p> <p>1,4 - 1,8 mm o equivalente</p>		
Aplicación:	<p>Aplicar:</p> <p>Entre capas:</p> <p>Espesor de la película mojada por capa:</p> <p>Espesor de la película seca por capa:</p>		<p>Fondo de superficie</p> <p>2 - 3 capas mojadas</p> <p>5 - 10 minutos</p> <p>100 µ / 4.0 mils</p> <p>37 µ / 1.5 mils</p>	<p>Sellador mojado sobre mojado</p> <p>1 capa mediana</p> <p>N/C</p> <p>75 µ / 3.0 mils</p> <p>25 µ / 1.0 mils</p>	
Tiempo de secado:	<p>Antes del horneado</p> <p>Libre de polvo 20°C (68°F)</p> <p>Para manipular 20°C (68°F)</p> <p>Para lijar 20°C (68°F)</p> <p>60°C (140°F)</p> <p>Para despegar cinta: 20°C (68°F)</p> <p>60°C (140°F)</p> <p>IR (infrarrojo)</p> <p>Onda media</p> <p>Onda corta</p> <p>Para aplicar acabado: 20°C (68°F)</p> <p>60°C (140°F)</p>		<p>10 minutos</p> <p>15 minutos</p> <p>90 minutos</p> <p>3 horas</p> <p>30 minutos***</p> <p>N/C</p> <p>N/C</p> <p>20 minutos</p> <p>10 minutos</p> <p>3 horas (luego del lijado)</p> <p>30 minutos (luego del lijado)***</p>		<p>N/C</p> <p>15 minutos</p> <p>90 minutos</p> <p>Deje secar al aire durante 2 horas y luego lije.</p> <p>30 minutos***</p> <p>3 horas</p> <p>45 minutos***</p> <p>5 - 10 minutos</p> <p>3 - 5 minutos</p> <p>15 minutos</p> <p>45 minutos***</p>

***Los tiempos de horneado corresponden a la temperatura indicada del metal. Se debe considerar un tiempo adicional en la programación del secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Información sobre el control de derrames o emergencias médicas: (304) 843-1300 (+1 304 843-1300 fuera de los EE.UU.) y Canadá (514) 645-1320 (+1 514 645-1320 fuera de Canadá).

Estos materiales están diseñados para ser aplicados por personal profesional capacitado que utilice equipo adecuado. No son aptos para la venta al público general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deben utilizarse sólo de acuerdo con las instrucciones provistas y siguiendo las medidas de precaución y advertencias indicadas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en la mejor información y las mejores prácticas conocidas por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sólo sugerencias y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías de rendimiento, resultados o aptitud para un uso en particular. De igual modo, PPG Industries tampoco garantiza que no se haya infringido algún derecho patente en el uso de cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.

© 2002 PPG Industries

**PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149**

**PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario, Canadá L5J 1K5**