



PDS N4.1.1 SP

Abril de 2017

NEXA AUTOCOLOR® 2K® P565-5301 y P565-5305 Imprimadores tapaporos se secado rápido y alto contenido de sólidos

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

P565-5301 y P565-5301 de secado rápido y alto contenido de sólidos de NEXA AUTOCOLOR® 2K® son imprimadores tapaporos de uretano acrílico formulados para usarse debajo de la capa base 2K o la pintura de color de una sola capa 2K. Son fáciles de aplicar y de lijar y ofrecen excelente adherencia y durabilidad.

Los imprimadores tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos son un componente del sistema de capa de fondo gris espectral. P565-5301/-5305 y P170-5670 se utilizan para lograr la gama completa de grises espectrales. Las capas de fondo de grises espectrales pueden reducir la cantidad requerida de capa de pintura de color.

- *Sistema gris espectral = menor costo en pintura de color*
- *Excelente adherencia = menor necesidad de volver a procesar*

Productos	
P565-5301/-5305	Imprimadores tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos
P210-796/-798/-842	Endurecedores con contenido medio de sólidos
P850-1692/-1693/-1694/-1695	Disolventes 2K
P170-5670	Colorante con alto contenido de sólidos para grises espectrales
P100-2020	Aditivo flexible

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimadores tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos

PROCESO			
PROPORCIÓN DE MEZCLA 	P565-5301/-5305 P210-796/-798/-842 P850-16xx	Imprimador tapaporos Endurecedor Disolventes	5 partes 1 parte 1 parte
	Nota: Solo los endurecedores P210-796/-798 y P210-842 pueden usarse en los imprimadores tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos		
VIDA ÚTIL 	Vida útil:	De 45 a 60 minutos a 21 °C (70 °F)	
	Viscosidad:	De 25 a 30 segundos DIN4 a 21 °C (70 °F)	
PISTOLA DE ROCIADO Y PRESIÓN DE AIRE 	Boquilla: HVLP: En cumplimiento:	De 1.6 a 1.9 mm Presión en el tapón de 10 PSI De 29 a 40 PSI en la pistola	
	Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola sobre la presión óptima de entrada de aire.		
APLICACIÓN 	Aplicar: Formación de película seca total:	De 2 a 3 capas De 3.0 a 5.0 milipulgadas	
	Nota: La formación de película dependerá de la selección de la boquilla.		
SECADO POR EVAPORACIÓN 	Entre capas:	5 minutos a 21 °C (70 °F)	
TIEMPOS DE SECADO 	Secado al aire para lijar: Secado forzado para lijar: Con P210-842 Con P210-796/798 Infrarrojo: Onda corta:	De 1.5 a 2.5 horas a 21 °C (70 °F) 20 minutos a 60 °C (140 °F) 30 minutos a 60 °C (140 °F) De 8 a 12 minutos después de 5 minutos de secado por evaporación	
LIJADO 	Lijado en mojado: Color de una sola capa: Capa base de color: Máquina lijadora: Color de una sola capa: Capa base de color:	P400 P600 P320 o más fino P360 o más fino	

Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura superficial. Deberá dejarse un tiempo adicional durante el secado forzado para permitir que la superficie alcance la temperatura recomendada.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimadores tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

SUSTRATOS

Los imprimadores tapaporos P565-5305 de secado rápido y con alto contenido de sólidos pueden aplicarse sobre imprimadores aplicados en la fábrica, fibra de vidrio/GRP, acabados existentes en buenas condiciones y masillas de poliéster después de desengrasar y lijar con grano P180 a P220 en seco.

Los imprimadores tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos pueden aplicarse sobre acero descubierto, aluminio y metales galvanizados después de imprimir con imprimador decapante.

Sobre acabados de acrílico termoplástico y laca antigua, los imprimadores tapaporos deben aplicarse en todo el panel.

NOTAS DEL PROCESO

SELECCIÓN DE ENDURECEDOR Y DISOLVENTE

La selección del endurecedor y disolvente dependerá principalmente de la temperatura, pero también del movimiento del aire y el tamaño del área de reparación. (Consulte la Guía de selección).

P210-796	Endurecedor con contenido de sólidos mediano: normal
P210-798	Endurecedor con contenido de sólidos mediano: lento
P210-842	Endurecedor con contenido de sólidos mediano: expés
P850-1692	Disolvente: Temperaturas bajas de 18 °C (65 °F)
P850-1693	Disolvente: Temperaturas medias de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
P850-1694	Disolvente: Temperaturas altas de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
P850-1695*	Disolvente: Temperaturas muy altas de 35 °C (95 °F)

* Debido a la velocidad lenta de evaporación, usar el disolvente P850-1695 en la primera capa puede prolongar los tiempos de secado. Pudieran requerirse tiempos adicionales de secado antes de lijar o aplicar una nueva capa. Consulte la Guía de selección de endurecedores/disolventes para obtener información adicional.

Para una aplicación óptima, estos sistemas de pintura no deben aplicarse en frío. Se obtendrán mejores resultados dejando que transcurra un tiempo adecuado para que la pintura alcance los 21 °C (70 °F).

USO DE PLÁSTICOS

		<u>Flexible</u>	<u>Muy flexible</u>
P565-5301/-5305	Imprimadores tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos RTS	5 partes	2 partes
P100-2020	Aditivo flexibilizador	1 parte	1 parte

*Luego, esta mezcla deberá ser activada y diluida de manera normal. Los detalles sobre acabados en plásticos pueden encontrarse en el documento PDS N7.1.

CAPACIDAD DE RECUBRIMIENTO

El imprimador debe lijarse antes del recubrimiento final. Después de secar y lijar, el imprimador tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos puede recubrirse directamente con pintura de una sola capa P420 de Nexa Autocolor 2K, capa base P422 2K o un sellador 2K mojado sobre mojado.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Disolvente de limpieza PPG aprobado

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimadores tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos

GRISES ESPECTRALES

Proporción de mezcla (Por volumen)		Proporción de mezcla por peso (Peso acumulativo en gramos)				
		Proporción	¼ pinta (118 ml)	½ pinta (236 ml)	Pinta (473 ml)	Cuarto de galón (946 ml)
Sellador SG01	P565-5301	5	128	255	509	1017
	P210-796/-798/-842	1	144	287	574	1147
	P850-16xx	1	157	314	628	1155
Sellador GS03	P565-5301 (80%)	5	102	202	407	814
	P565-5305 (20%)		128	255	509	1017
	P210-796/-798/-842	1	144	288	574	1147
	P850-16xx	1	157	314	628	1255
Sellador SG05	P565-5305	5	128	255	509	1017
	P210-796/-798/-842	1	144	287	574	1147
	P850-16xx	1	157	314	628	1255
Sellador SG06	P565-5305 (99%)	5	126	251	502	1004
	P170-5670 (1%)		127	254	507	1014
	P210-796/-798/-842	1	143	286	572	1143
	P850-16xx	1	157	313	626	1251
Sellador SG07	P565-5305 (92%)	5	114	228	456	912
	P170-5670 (8%)		124	248	496	992
	P210-796/-798/-842	1	141	281	561	1122
	P850-16xx	1	154	308	615	1229

Nota: Estos pesos producirán aproximadamente 97.5% del volumen establecido para permitir el mezclado en la lata. Si se requiere una cantidad exacta de un cuarto de galón, pinta, media pinta, etc., multiplique el peso por 1.025.

Todos los pesos han sido redondeados a números enteros.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimadores tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

Combinaciones RTS	P565-5301/-5305 w/ P170-5670 : P210-796/798/842 : P850-16xx	P565-3011/-3015 w/ P170-5670 : P100-2020 : P210-96/798/842 : P850-16xx	P565-3011/-3015 w/ P170-5670 : P100-2020 : P210-796/798 : P850-16xx
Proporción de volumen	5 : 1 : 1	5 (5 : 1) : 1 : 1	5 (2 : 1) : 1 : 1
Categoría de uso aplicable	Imprimador tapaporos	Imprimador tapaporos (flexionado)	Imprimador tapaporos (flexionado)
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	514 - 558	509 - 545	503 - 532
COV reglamentario (lb/gal) (menos agua y exentos)	4.29 - 4.66	4.25 - 4.55	4.20 - 4.44
% de volumen de sólidos	36.0 - 40.6	37.4 - 41.2	38.8 - 41.8
% de peso de sólidos	56.6 - 61.3	55.9 - 60.1	55.6 - 58.7
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia	577 - 651	600 - 661	622 - 670

CUMPLIMIENTO DE COV

Para garantizar un mezclado exacto, el mejor rendimiento y el cumplimiento con COV:

- No agregue una cantidad adicional de endurecedor o disolvente ni modifique las proporciones de mezcla recomendadas.
- No utilice endurecedores o disolventes que no estén especificados en el proceso resumido en este documento.

SALUD Y SEGURIDAD

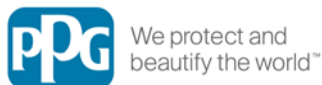
Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.

- 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 las 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 (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.

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 sugerencias únicamente y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.

Para mayor información, póngase en contacto con:



Nexa Autocolor - EE. UU.
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

Nexa Autocolor - Canadá
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5