

## Sellador mojado sobre mojado de uretano acrílico

**P-169S-SP**

# K36

K36 es un imprimante sellador gris de calidad superior para los acabados de tecnología avanzada de hoy. K36 es un sellador de secado rápido que tiene propiedades de flujo superiores y excelente retención del brillo.

K36 se puede usar como un imprimante sellador o como un imprimante para superficie.

Para usar como imprimante para superficie, consulte el boletín P-169P-SP



### Características y ventajas

- Versátil
- Alto contenido de sólidos
- Cumple con la regla nacional

### Superficies compatibles

Sellador K36 puede aplicarse sobre:

- Fibra de vidrio cubierta de gel limpiada y lijada adecuadamente
- Recubrimiento E-Coat limpiado adecuadamente
- Acabados originales del fabricante curados y lijados
- Acero desnudo y aluminio preparados y tratados adecuadamente
- Imprimante para metal desnudo de DELTRON<sup>®</sup>
- Relleno DF
- Promotor de Adherencia para Plásticos de *Deltron*
- Imprimantes para superficie *Deltron*
- DPLF Imprimador Epóxico
- Imprimante epóxico DPLV 2.1
- Imprimante para metal desnudo de ONECHOICE<sup>®</sup>
- Promotor de Adherencia para Plásticos de *OneChoice*

+Precaución: el imprimante DPLF que se deja secar menos de 16 horas antes de la aplicación de K36, puede provocar que se levante con la aplicación del color. Se recomienda encarecidamente el uso del catalizador DP402LF; si no puede secar por evaporación DPLF toda la noche.

### Productos requeridos

#### Endurecedores

- DCX8 Endurecedor con alto contenido de sólidos
- DCX61 Endurecedor con alto contenido de sólidos

#### Reductores DT

- DT1565 Reductor rápido (55 to 65°F)
- DT1575 Reductor mediano (65 to 77°F)
- DT1585 Reductor lento (77 to 90°F)
- DT1595 Reductor muy lento (95+°F)

## Preparación de superficie:



- Lave con agua y jabón el área que será pintada, limpie luego con el limpiador PPG apropiado.
- Lije completamente las áreas de metal desnudo con grano abrasivo 180-240. Lije los acabados antiguos, a mano o con máquina, con grano 320-400 seco, o con grano 600 mojado.
- Vuelva a limpiar con un limpiador PPG apropiado.
- Los sustratos de acero y aluminio **deben** tener un tratamiento con metales de dos pasos, imprimante anticorrosivo o revestimiento de imprimante epóxico antes de aplicar K36.
- Imprima el aluminio en un plazo de 8 horas.

Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar

## Proporción de mezcla:



<b>K36</b>	:	<b>DCX8/DCX61</b>	:	<b>Reductor DT</b>
<b>5</b>	:	<b>1</b>	:	<b>2</b>

**Vida útil:** 1 hora a 70°F (21°C)



La vida útil se acorta a medida que aumenta la temperatura.

## Aditivos:



**SL814 Flexibilizador universal:** 10% a un cuarto LPA

## Presión del aire y ajuste de la pistola para rociar:



**HVLP:** De 8 a 10 psi en el tapón de aire  
**En cumplimiento:** 29-40 psi at the gun

**Ajuste de la pistola:** De 1.3 a 1.6 mm o equivalente



Nota: Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola para rociar respecto a la presión del aire de entrada.

## Aplicación:



**Aplique:** 1 capa húmeda

**Formación de relleno por capa:** De 1.0 a 1.2 milipulgadas

## Tiempos de secado:



**Secado al aire:**  
**Polvo:** 10 minutos a 70°F (21°C)  
**Cinta:** 2 horas a 70°F (21°C)

**Para aplicar el recubrimiento final:** 15 minutos a 70°C (21°C)



Después de 72 horas, se debe raspar el sellador K36 antes de aplicar la capa base o el recubrimiento final. Si la película lijada es menor a 1 milipulgada, se debe volver a aplicar sellador.

**Secado forzado:** 45 minutos a 140°F (60°C)  
 Secado forzado solo K36 reducido



**IR (Infrarrojo):**  
**Onda corta:** 10 minutos  
**Onda media:** 20 minutos

**Recubrimientos finales compatibles:** Capa base *Deltron 2000* (DBC)  
Capa base *Deltron NXT*

**Limpieza del equipo:** Las pistolas para rociar, los tapones de las pistolas, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente después de cada uso con cualquier solvente multiuso PPG apropiado.

<b>Datos técnicos:</b>	<b>K36 : DCX8 / DCX61 : Reductor DT*</b>
Proporción de volumen	5: 1 : 2
Categoría de uso aplicable	Sellador
COV real (g/l)	539
COV real (lb/gal)	4,50
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (g/l)	551
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (lb/ gal de EE. UU.)	4,60
Densidad (g/l)	1280
Densidad (lb/ gal de EE. UU.)	10.68
% de volumen de sólidos	38,1
% de peso de sólidos	58,5
Cobertura en pies cuadrados/gal de EE. UU. (a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia)	611

\*Estos son valores típicos dependiendo del tinte elegido; los valores calculados pueden variar. El paquete de COV de la base elegida debe ser 4.6 o menos para lograr un COV LPA (Listo para aplicar) de 4.6 o menos. Consulte en el sitio web la sección VOC As Sold (COV tal como se vende) / Detailed Package Charts (gráficos detallados de los paquetes).

**Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja 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 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 solo sugerencias y no se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, resultados, idoneidad para cualquier uso, y PPG Industries no garantiza que se esté libre de infracciones de patentes al usar cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.



PPG automotive refinish  
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](http://www.ppgrefinish.com)