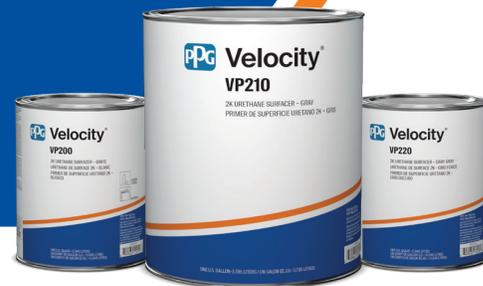


# Imprimante de superficie uretano 2K VP2X0

VP200 Blanco | VP210 Gris | VP220 Gris oscuro

Hoja de datos del producto



El Imprimante de superficie uretano 2K VELOCITY® VP2X0 de PPG ofrece un rendimiento excepcional, es fácil de lijar y tiene alta capacidad de relleno sobre uretanos, plásticos, fibra de vidrio cubierta de gel y otros sustratos metálicos. Se pueden lograr varios tonos de gris G1 – G7 si se combinan VP200, VP210 y VP220 en distintas proporciones, lo que permite optimizar el consumo de la capa de revestimiento final y reducir el tiempo total del proceso de reparación. Consulte la sección *Tonos de grises* para obtener más detalles.

## Productos compatibles



### Se puede aplicar sobre:

- Revestimiento e-coat (electroforético) lijado adecuadamente
- Aluminio imprimado, acero y acero galvanizado
- Fibra de vidrio cubierta de gel
- Plástico imprimado
- Imprimante decapante VP900
- Pintura OEM
- Imprimante epóxico DPLF (DP48LF, DP50LF, DP90LF)

### Aplicar la capa de revestimiento final con:

- Imprimante sellador uretano 2K VS3X0
- Capa base VB

## Preparación de sustratos



- Lave con agua y jabón para automóviles **todas las superficies a pintar**, después aplique el limpiador ONECHOICE® de PPG adecuado. Asegúrese de que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de preparación.
- **La pintura original** se debe lijar con discos secos de grado 240 (EE. UU.) / P280 (Europa) o con papel húmedo de grado 320 (EE. UU.) / P360 (Europa). El metal desnudo expuesto requiere imprimado localizado con un imprimante para metal desnudo adecuado como el Imprimante decapante *Velocity* VP900 o el Imprimante epóxico DPLF.
- **El imprimante por electrodeposición** se debe limpiar y lijar por completo como se ha indicado anteriormente.
- **El aluminio, acero desnudo y acero galvanizado** deben estar limpios, sin óxido y lijados completamente con papel de grado 80-180 (EE. UU.) / P180 (Europa), y luego imprimarse con Imprimante decapante *Velocity* VP900 o Imprimante epóxico DPLF.
- **Las masillas de poliéster para carrocería** se deben lijar en seco con papel de grado 180 (EE. UU.) / P180 (Europa), seguido de papel de grado 240 (EE. UU.) / P280 (Europa).
- **La fibra de vidrio cubierta de gel y el compuesto moldeado en láminas (SMC)** se deben lijar en seco con papel de grado 240 (EE. UU.) / P280 (Europa).
- **El plástico desnudo** se debe lijar con una esponja abrasiva gris (usar una más fina para plásticos más suaves) y se debe imprimir con un Promotor de adherencia de plástico *OneChoice*.

# Imprimante de superficie uretano 2K Velocity® VP2X0

VP200 Blanco | VP210 Gris | VP220 Gris oscuro

Hoja de datos del producto

## Guía de aplicación



### Proporción de mezcla

Imprimante de superficie uretano VP200/VP210/VP220	4 partes
Endurecedor para capas de fondo VH330	0.5 partes
Disolvente VR25X	1 parte

### Endurecedores

Endurecedor para capas de fondo VH330

### Disolventes

Disolvente rápido VR251	Reparaciones pequeñas a 60-80 °F (15-26 °C)
Disolvente moderado VR252	65-90 °F (18-32 °C)
Disolvente lento VR253	77-95 °F (25-35 °C)
Disolvente muy lento VR254	Temperaturas superiores a 90 °F (35 °C)



### Vida útil

1 hora a 70 °F (21 °C)



### Ajuste y presión de la pistola de pulverización

Boquilla	1.3 – 1.5 mm
Alto volumen y baja presión (HVLP) en el tapón de aire	8 – 10 psi
Conformidad en la pistola de pulverización	26 – 29 psi

Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola de pulverización sobre la presión óptima de entrada de aire.



### Aplicación

- 2 – 4 capas medianas húmedas
- 4.0 mils por capa húmeda
- 1.75 – 2.0 mils de formación de capa seca sugerida
- Mínimo 2.0 mils después de lijar
- Máximo 6.0 mils después de lijar



### Tiempos de secado

Secado al aire, libre de polvo	15 minutos a 70 °F (21 °C)
Secado al aire, seco para lijar	2 horas a 70 °F (21 °C)

### Evaporación

Tiempo entre capas: 5-10 minutos o hasta que se haya evaporado completamente a 70 °F (21 °C)

# Imprimante de superficie uretano 2K Velocity® VP2X0

VP200 Blanco | VP210 Gris | VP220 Gris oscuro

Hoja de datos del producto

## Guía de aplicación (cont.)



### Lijado

- Asegúrese de que el imprimante de superficie esté completamente seco y endurecido antes de lijar para evitar la contracción.
- Se debe lijar con papel de grado 320 (EE. UU.) / P360 (Europa), seguido de papel de grado 500 (EE. UU.) / P1000 (Europa) en seco, o con papel de grado 400 (EE. UU.) / P800 (Europa), seguido de 600 (EE. UU.) / P1200 (Europa) en húmedo

### Capas de revestimiento final

- Aplique el limpiador *OneChoice* de PPG antes de colocar la siguiente capa de revestimiento final.
- Para un mejor rendimiento, como revestimiento final aplique un imprimante sellador o utilice el Activador VN300 en la Capa base VB.



### Tonos de grises

Se pueden mezclar VC200 Blanco, VP210 Gris y VP220 Gris oscuro para obtener diferentes tonos de gris G1 – G7. Los porcentajes indicados a continuación son porcentajes por peso.

% por peso	G1	G3	G5	G6	G7
VP200 Blanco	100	67	–	–	–
VP210 Gris	–	33	100	66	–
VP220 Gris oscuro	–	–	–	34	100

## Lineamientos de rendimiento

- El uso de equipos de pulverización de HVLP puede proporcionar un aumento en la eficiencia de transferencia de alrededor del 25 %, dependiendo de la marca y del modelo del equipo utilizado.
- Cuando utiliza un imprimante de superficie en una reparación por zona, adopte los procedimientos siguientes:
  - Lije completamente la superficie hasta el borde del panel o hasta una distancia de 3" (7.6 cm) más allá del área dañada; elija el área que sea menor.
  - Después de aplicar el imprimante de superficie y de permitir que seque de manera recomendada, debe nivelar totalmente el borde de reparación al lijar.
  - No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K.
- Los imprimantes de superficie y sus productos secundarios son sensibles a la humedad, por lo tanto todo el equipo debe estar perfectamente seco.
- Las latas de endurecedor parcialmente usadas se deben cerrar muy bien. Almacene todo el contenido en un lugar fresco y seco, alejado de fuentes de calor.

# Imprimante de superficie uretano 2K Velocity® VP2X0

VP200 Blanco | VP210 Gris | VP220 Gris oscuro

Hoja de datos del producto

## Datos técnicos

Información de la capa lista para aplicar (LPA)	VP20X : VH330 : VR25X 4 : 0.5 : 1
Categoría del revestimiento	Imprimante de superficie
COV (valor de compuestos orgánicos volátiles) real (g/l)	550 – 554 g/l
COV real (lbs./gal. de EE. UU.)	4.59 – 4.62 lbs./gal.
COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)	550 – 554 g/l
COV reglamentario (lbs./gal. de EE. UU.) (menos agua, menos exentos)	4.59 – 4.62 lbs./gal.
Densidad (g/l)	1284.7 – 1289.5 g/l
Densidad (lbs./gal. de EE. UU.)	10.72 – 10.76 lbs./gal.
% peso de volátiles	44.3 – 44.4 %
% peso de agua	0.00 %
% de peso de exentos	0.00 %
% de volumen de agua	0.00 %
% de volumen de exentos	0.00 %
% volumen de sólidos	35.50 %
% de peso de sólidos	57.20 %
Cobertura a 1 milésima de pulgada con 100 % de eficiencia de transferencia (pies cuadrados)	569 pies cuadrados

## 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 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 pulverización deficiente, controles de ingeniería inadecuados o la falta de equipo de protección personal (EPP) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de pulverización 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.
- Guarde los residuos a base de agua y con partículas de solvente de manera separada. Un agente experto que cuente con la certificación apropiada debe manipular todos los residuos peligrosos. Los residuos se deben eliminar de acuerdo a todas las leyes y reglamentos federales, estatales, provinciales y locales.
- Use el equipo de protección personal (EPP) 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.

# Imprimante de superficie con uretano 2K Velocity® VP2X0

VP200 Blanco | VP210 Gris | VP220 Gris oscuro

Hoja de datos del producto

## Salud y seguridad (cont.)

### Información sobre emergencias médicas y control de derrames: (412) 434-4515

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 con 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 prácticas recomendadas e información conocidas a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, 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.

 **ADVERTENCIA:** Algunos de los productos que figuran aquí contienen sustancias químicas que según el Estado de California causan cáncer y daños al aparato reproductor. Para obtener más información, visite [P65Warnings.ca.gov](http://P65Warnings.ca.gov).

El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world* (Protegemos y embellecemos el mundo), *Velocity* y *OneChoice* son marcas comerciales registradas de PPG Industries Ohio, Inc. El logotipo "f" de Facebook es una marca comercial registrada de Facebook, Inc. El logotipo IN es una marca comercial registrada de LinkedIn Corporation. El pictograma de Instagram es una marca comercial registrada de Instagram, LLC. ©2025 PPG Industries, Inc. 05/25 VL-VP200-SP

PPG Automotive Refinish • 19699 Progress Drive, Strongsville, OH 44149 • 1.800.647.6050 • [ppg.com/refinish](http://ppg.com/refinish)   



We protect and beautify the world®