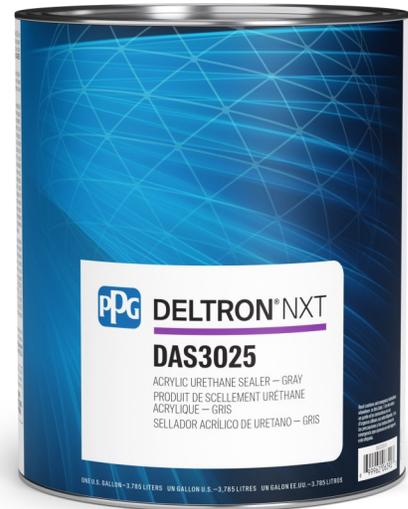


**DAS3021 Blanco / DAS3025 Gris / DAS3027 Gris oscuro**



DAS302x son selladores de primera calidad y alta velocidad. Disponibles en blanco, gris y gris oscuro, estos selladores son ideales para los acabados de tecnología de avanzada que se usan en los talleres de acabados de carrocerías de la actualidad. Estos selladores de uretano acrílico de secado rápido tienen propiedades de flujo superiores y excelente permanencia del brillo.

DAS302x se puede usar directamente sobre revestimiento E-Coat original del fabricante sin lijar, acabados originales lijados y/o sobre acero, aluminio, fibra de vidrio y plástico descubiertos, previamente preparados y tratados apropiadamente.

Para lograr una cobertura óptima del revestimiento final, se puede lograr una gama de 7 tonos de grises (de G1 a G7) mezclando los selladores blanco, gris y gris oscuro.

**Características y ventajas**

- Secado rápido
- Excelente permanencia del color
- Menor tiempo en la cabina
- Máxima retención del brillo del sistema

**Productos requeridos**

**Endurecedor**

DCX3030 Endurecedor de sellador

**Reductor**

DT1565 Rápido, temperatura fresca 55-65°F (13-18°C)

DT1575 Mediano, temperatura cálida 65-77°F (18-25°C)

DT1585 Lento, temperatura alta 77-90°F (25-32°C)

DT1595 Muy lento, temperatura alta 95+°F (35°C +)

**Superficies compatibles**

DAS302x se puede aplicar sobre:

- Fibra de vidrio cubierta de gel limpia y bien lijada
- Revestimiento E-Coat limpiado apropiadamente
- Acabados originales del fabricante limpios y lijados apropiadamente
- Acero y aluminio descubiertos preparados y tratados apropiadamente
- Imprimantes decapantes *Deltron NXT*
- Promotor de adherencia plástica *Deltron NXT*
- Imprimantes de superficie *Deltron NXT*
- Imprimante epóxico DPLF
- Imprimante epóxico DPLV 2.1 VOC
- Imprimantes decapantes ONECHOICE®
- Promotors de adherencia plástica *OneChoice*

**Preparación de la superficie:**



• Lave con agua y jabón el área que será pintada, limpie luego con el limpiador PPG apropiado.



• Lije las áreas de metal descubierta completamente con grano abrasivo 180-230. Lije los acabados antiguos con grano de 220 a 400 en seco, a mano o con máquina, o con grano 400 a 500 en mojado.



• El metal descubierta expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierta adecuado.

• Vuelva a limpiar con un limpiador PPG apropiado, luego limpie con un paño antiestático para eliminar la suciedad antes de pintar

## Proporción de mezcla:



**DAS302x : DCX3030 Endurecedor : Reductor DT**  
3 : 1 : 1



**Vida útil:** 2 horas a 70°F (21°C).  
 La vida útil se acorta a medida que aumenta la temperatura.  
**\*\*No se debe usar DT1598 en este producto\*\***

## Aditivos:



**Flexibilador universal SL814 :** 10% a un cuarto RTS

## Configuración de la presión del aire y de la pistola:



**HVLP:** De 8 a 10 psi en el tapón  
**De conformidad:** De 29 a 40 psi en la pistola  
**Ajuste de la pistola:** 1.3-1.6 mm o equivalente  
 Nota: Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola respecto a la presión de aire de entrada.

## Aplicación:



**Aplique:** 1 capa húmeda  
**Formación de película seca por capa:** 1-1.2 mils

## Tiempos de Secado:



**Secado al aire:**  
**Sin polvo:** 10 minutos a 70°F (21°C)  
**Tiempo de encintado:** 1½ horas a 70°F (21°C)



**Para aplicar revestimiento final:** 1 capa 15 minutos a 70 °F (21 °C)  
 Después de 72 horas, el sellador se debe raspar antes de aplicar la base o el revestimiento final. Si la película de sellador es de menos de 1 mil, se debe volver a aplicar el sellador.



**IR (Infrarrojo):**  
**Onda media:** 10 minutos  
**Onda corta:** 5 minutos

## Recubrimientos compatibles:

DAS302X se puede recubrir con:  
 Capa base *Deltron* NXT  
 Capa base *Deltron 2000* DBC

## Limpieza del equipo:

Después de cada uso, las pistolas de rociado, los tapones de la pistola, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente con un solvente general multiuso, diluyente de laca o reductor DT.

## Datos técnicos:

DAS302x : DCX3030 : Reductor DT  
 DAS302x : DCX3030 :  
 Reductor DT + DX814/SL814

	DAS302x : DCX3030 : Reductor DT	DAS302x : DCX3030 : Reductor DT + DX814/SL814
Proporción de volumen	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 +10%
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	477	493
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	3.98	4.11
Sólidos totales por peso (RTS)	48.0%	47.0%
Sólidos totales por volumen (RTS)	33.2%	32.9%
Rendimiento en pies <sup>2</sup> /galón de EE. UU. (RTS)	532	527
Formación de película húmeda por capa recomendada	2.5 mils	2.5 mils
Formación de película seca por capa recomendada	1.0 mils	1.0 mils

## Tabla de mezcla de grises acromáticos

## Selladores de uretano acrílico

Utilice esta table como guía para mezclar las proporciones de G-1 a G-7 y lograr un mayor ocultamiento cuando falten los selladores de uretano acrílico.

Proporción de mezcla por volumen	Proporción de mezcla por peso acumulativo									
	Proporciones de mezcla		Gramos				Partes			
			¼ Pinta	½ Pinta	Pinta	Cuarto	¼ Pinta	½ Pinta	Pinta	Cuarto
G1	DAS3021	3	110	219	438	876	123	245	491	981
	DCX3030	1	133	265	530	1060	149	297	594	1187
	DT15xx	1	153	305	610	1221	171	342	683	1368
G3	DAS3021	2	73	146	292	584	82	164	327	654
	DAS3025	1	109	218	436	871	122	244	488	976
	DCX3030	1	132	264	528	1055	148	296	591	1182
	DT15xx	1	152	304	608	1215	170	340	681	1361
G5	DAS3025	3	108	215	431	862	121	241	483	965
	DCX3030	1	131	262	523	1046	147	293	586	1172
	DT15xx	1	151	302	603	1206	169	338	675	1351
G6	DAS3025	1	72	144	288	575	81	161	323	644
	DAS3027	2	109	218	437	874	122	244	489	979
	DCX3030	1	132	264	529	1058	148	296	592	1185
	DT15xx	1	152	304	609	1218	170	340	682	1364
G7	DAS3027	3	112	224	448	896	125	251	502	1004
	DCX3030	1	135	270	540	1080	151	302	605	1210
	DT15xx	1	155	310	620	1240	174	347	694	1389

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (SDS) y las etiquetas.

**Importante:** El contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entienda 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 provocar 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, LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ AL (514) 645-1320

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, que utilice el equipo apropiado, y sin la intención de ser vendidos 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 interpretados como declaraciones 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](http://www.ppgrefinish.com)



El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *Deltron NXT* y *OneChoice* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2025 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.