



Imprimadores alquídicos para taller

Imprimadores Serie ASP

ASP-495	COV 2.8 – Gris
ASP-795	COV 2.8 – Óxido rojo
ASP-901	COV 2.8 – Negro
ASP-435	COV 3.5 – Gris
ASP-735	COV 3.5 – Óxido rojo

Los imprimadores de la serie ASP (imprimadores alquídicos para taller) son imprimadores rentables de un solo componente y secado rápido que se pueden rociar mediante una variedad de equipos de aplicación.

Esta serie de imprimadores está disponible en los colores de fábrica, en versiones COV de 2.8 y 3.5 lb/gal.

Características y ventajas:

- Un componente, fácil de usar
- Tiempo de secado rápido para mayor productividad
- Opciones que cumplen con las normas COV

Productos asociados:

- ASP-495 Imprimador para taller COV 2.8 (Gris)
- ASP-795 Imprimador para taller COV 2.8 (Óxido rojo)
- ASP-901 Imprimador para taller COV 2.8 (Negro)
- ASP-435 Imprimador para taller COV 3.5 (Gris)
- ASP-735 Imprimador para taller COV 3.5 (Óxido rojo)

Constantes físicas: *Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto Listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.*

	ASP-435/735	ASP-495/795/901
Porcentaje de sólidos (por peso)	71.3 / 70.6	77.8 / 77.7 / 77.5
Porcentaje de sólidos (por volumen)	46.5 / 46.1	57.0 / 56.8 / 57.2
Contaminantes peligrosos del aire	< 0.1 lb/gal.	< 0.1 lb/gal.
Reactivo fotoquímicamente	No	No

Punto de ignición:
ASP-435, 495, 735, 795, 901 = 23°C (73°F)

Combinaciones RTS:	ASP-435/735	ASP-495/795/901
Proporción de volumen:	Tal como está	Tal como está
Categoría de uso aplicable	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador
COV real	415 / 417 (g/L)	333 / 334 / 332 (g/L)
COV real	3.46 / 3.48 (lbs./gal.)	2.78 / 2.79 / 2.77 (lbs./gal.)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	413 / 417 (g/L)	333 / 334 / 332 (g/L)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	3.45 / 3.48 (lbs./gal.)	2.78 / 2.79 / 2.77 (lbs./gal.)
Densidad	1444 / 1419 (g/L)	1504 / 1499 / 1474 (g/L)
Densidad	12.04 / 11.83 (lbs./gal.)	12.54 / 12.50 / 12.29 (lbs./gal.)
De peso de volátiles	28.7 / 29.4%	22.2 / 22.3 / 22.5%
De peso de agua	0.0%	0.0%
De peso de exentos	0.0%	0.0%
De volumen de agua	0.0%	0.0%
De volumen de exentos	0.0%	0.0%



Imprimadores Serie ASP

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

La superficie a cubrir debe lijarse y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará notablemente las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Puede haber variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.

Metal (aplicación directa al sustrato)	ASP-x35*	ASP-x95/901*
Acero laminado en frío	Excelente	Excelente
Acero laminado en caliente	Excelente	Excelente
Revestimiento Galvaneal	No se recomienda	No se recomienda
Galvanizado	No se recomienda	No se recomienda
Aluminio	No se recomienda	No se recomienda
Plástico / fibra de vidrio	No se recomienda	No se recomienda

* Se recomienda limpiar el sustrato con la herramienta manual SSPC-SPC2 o la herramienta eléctrica SSPC-SPC3 como mínimo. Para obtener resultados óptimos, se recomienda una limpieza con chorro abrasivo comercial SSPC-SP6 (NACE#3) como mínimo.

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:

Producto de un solo componente, mezcle bien antes y ocasionalmente durante la utilización. No es necesario dejar pasar un período de inducción.



Dilución:

ASP-x35
No lo adelgace.

ASP-x95/901
No lo adelgace.

Proporciones de mezcla:

N/D - Producto de un sólo componente



Vida útil a 77°F (25°C):

N/D

Rango de viscosidad de rocío:

Zahn # 3 = 20 segundos

Vida útil de almacenamiento sin abrir:

2 años

Equipo de aplicación:



Convencional/Cumplían
(con o sin cámara de presión):

ASP-x35

ASP-x95/901

30 a 60 psi en la pistola,
tapón de 1.3" o más grande

30 a 60 psi en la pistola,
tapón de 1.3" o más grande

HVLP (con o sin cámara de presión):

10 psi en el tapón, tapón de
1.3" o más grande

10 psi en el tapón, tapón de
1.3" o más grande



Sin aire:

Presión de 1700 psi,
Boquilla de 0.011 a 0.019"

Presión de 1700 psi,
Boquilla de 0.011 a 0.019"

Sin aire (asistido por aire):

No hay recomendación

No hay recomendación



Brocha:

Brocha de cerdas naturales,
de alta calidad

Brocha de cerdas naturales,
de alta calidad

Rodillo:

Rodillo de felpa de 3/8 a 3/4
de pulgada

Rodillo de felpa de 3/8 a 3/4
de pulgada

Aplicación electrostática:

No se recomienda

No se recomienda

Aplicación:



Aplique:

Aplicar sólo cuando las temperaturas del aire, del producto y de la superficie superen los 60°F (16°C) y cuando la temperatura de la superficie sea un mínimo de 5 5°F (3°C) por encima del punto de condensación.

Espesor recomendado
de película fresca:
Espesor recomendado
de película seca:

ASP-x35

ASP-x95/901

3.2 a 3.9 milésimas de pulgada

2.6 a 3.2 milésimas de pulgada

1.5 a 1.8 milésimas de pulgada

1.5 a 1.8 milésimas de pulgada

Rendimiento en pies cuadrados
a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas:

739 a 746

911 a 917

Imprimadores Serie ASP

Tiempos de secado:

Secado al aire a 77°F (25°C) 50% HR

	ASP-x35	ASP-x95/901
Al tacto:	10 a 20 minutos	20 minutos
Para manipular*:	1 hora	1 hora
Para recubrir:	1 hora	1 hora

**La película de pintura dura 7 días sin curar por completo. El tiempo de secado enumerado puede variar dependiendo de la formación de película, color, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.*

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:

Sistema:
BONDERITE® 1000
ASP-435 / ASP-495

Prueba	Método ASTM	Resultado ASP-x35	Resultado ASP-x95/901
Brillo a un ángulo de 60°*	D523	1	2
Dureza al lápiz	D3363	H	3B
Impacto (hacia adelante/hacia atrás)	D522	50 / < 5 pulgadas*lb.	50 / < 5 pulgadas*lb.
Adherencia	D3359	4B	4B
Limitación de temperatura en servicio		200°F (93°C)	200°F (93°C)

Resistencia a la intemperie:

Sistema:
Bonderite 1000
ASP-435 / ASP-495

	Método ASTM	Resultado ASP-x35	Resultado ASP-x95/901
Niebla salina – 250 horas	B117		
Infiltración de la corrosión	D1654	10A	6A
Ampollas de grabado	D714	Ninguno	Ninguno
Ampollas frontales	D714	Ninguno	Ninguno
Humedad – 100 horas	D2247		
Recuperación de adherencia 5 minutos	D3359	4B	3B
Recuperación de adherencia 1 hora	D3359	5B	2B
Recuperación de adherencia 24 hora	D3359	3B	2B

Todos los resultados obtenidos asumen la preparación y curado apropiados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con *Bonderite 1000*.

* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables en base a los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso, o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

Miscelánea:

No debe utilizarse en sustratos de zinc

Imprimadores Serie ASP

Imprimadores para taller

Seguridad:



Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en Centros de Envenenamientos. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

INFORMACIÓN PREVENTIVA

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeo, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.

MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.



EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o información de control de derrames en los EE.UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ 1 (514) 645-1320 y en México 1-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a mano.

Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoatings.com (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta



PPG Industries
Revestimiento Comerciales
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5 Unit #6
1-888-310-4762