

Imprimador de alta cobertura para uso directo sobre metal

VP2050

VP2050 es un imprimador gris de alta cobertura y de dos componentes para uso directo sobre metal, que es fácil de aplicar y de lijar y brinda una adherencia y una protección contra la corrosión excelentes. VP2050 puede aplicarse sobre superficies debidamente preparadas de acero, aluminio, fibra de vidrio y capas existentes en buenas condiciones.

Este boletín sobre el imprimador VP2050 está diseñado para usarse en los mercados de acabado que cumplen las normas de bajo VOC. Si se va a usar en mercados de acabado que cumplen la Regla Nacional de Estados Unidos, consulte el boletín VB-18NR.

Para conocer los procedimientos del trabajo de personalización o restauración, consulte la Guía de restauración personalizada de PPG que se encuentra en ppgrefinish.com en la pestaña Formación.



Productos y sistemas compatibles

El imprimador de alta cobertura para uso directo sobre metal VP2050 se puede aplicar sobre lo siguiente:

- Pinturas de acabado y originales del fabricante completamente curadas, limpias y lijadas, sustratos de acero descubierto, aluminio y fibra de vidrio.

Revestimientos finales compatibles

- Tapaporos DELTRON® de bajo COV
- Selladores o tapaporos ENVIROBASE® de Alto Rendimiento
- Sistemas de acabado *Envirobase* de Alto Rendimiento: siga las recomendaciones de EB-143 de la capa base a base de agua Envirobase de Alto Rendimiento para una preparación correcta.
- Tapaporos o selladores AQUABASE® Plus
- Sistemas de acabado *Aquabase* Plus: siga las recomendaciones de *Aquabase* Plus PDS N5.3.2 para una preparación correcta.
- Sistema de revestimientos finales VIBRANCE COLLECTION®
- Imprimador de poliéster *Vibrance Collection*

Nota: Los acabados exóticos o personalizados están excluidos de la cobertura de la Garantía de Rendimiento de la Pintura PPG.

Productos requeridos

Endurecedor

VH7050 Endurecedor imprimador para uso directo sobre metal

Reductor

DT1845	Reductor de conformidad normal
DT1850	Reductor de conformidad medio
DT1855	Reductor de conformidad lento
D8764	Disolvente de conformidad rápido hasta de 18 °C (65 °F)
D8774	Disolvente de conformidad medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D8767	Disolvente de conformidad lento de 25 a 35 °C (de 77 a 95 °F)

VP2050

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 descubierto completamente con grano abrasivo de 80 a 180. Lije los acabados antiguos con grano de 320 a 400 en seco, a mano o con máquina, o con grano 600 en mojado.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- Imprima los sustratos de aluminio dentro de las siguientes 8 horas después de lijar y limpiar.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de lijar y limpiar.

Proporciones de mezcla:



	VH7050	D87xx/DT18xx
VP2050	Endurecedor	Reductor
2	1	½



Vida útil: 2 horas a 21 °C (70 °F)

Aditivos:



Ninguno

Configuración de la presión del aire y de la pistola:



HVLP: De 8 a 10 psi en el tapón de aire
 En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola
 Ajuste de la pistola: De 1.4 a 1.8 mm o equivalente

Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola sobre la presión de aire de entrada.

Aplicación:



Aplicar: 1 a 4 capas medianas húmedas
 Formación de película por capa seca: 2.0 a 2.5 milipulgadas

Nota: No exceda las 8 milésimas de pulgada de película seca después de lijar.

Tiempos de secado



Entre capas: De 10 a 15 minutos a 21 °C (70 °F)

* Espere a que cada capa anterior se haya secado completamente antes de aplicar más capas.



Secado al aire:

Sin polvo: 1 hora a 21 °C (70 °F)
 Tiempo de encintado: De 8 a 12 horas a 21 °C (70 °F)
 Secado al aire: De 16 a 24 horas o durante la noche a 21 °C (70 °F)



Revestimiento final: 1 hora a 4 días a 21 °C (70 °F)



Secado forzado:

Purga: 15 minutos a 21 °C (70 °F)
 Horno: 40 minutos a 60 °C (140 °F)



IR (infrarrojo):

N/A

VP2050

Revestimiento final,
recubrimiento
y reparación



Recubrimiento:

Secado al aire: 1 hora a 4 días a 21 °C (70 °F)

Secado forzado: Después de enfriarse

Reparación: 16 a 24 horas o durante toda la noche o después del secado forzado y del enfriamiento.

El relleno se puede aplicar sobre el VP2050 después de dejarlo secar toda la noche y lijarlo ligeramente. Si se va a aplicar el relleno, primero se deben aplicar dos capas de VP2050.

Si se prefiere, el VP2050 se puede recubrir directamente o sellar con un sellador PPG compatible.

El VP2050 puede recubrirse sin lijar hasta por 4 días. Después de 4 días, VP2050 se debe lijar ligeramente y limpiar antes de aplicar otra capa.



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

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.

Datos técnicos:

Combinaciones RTS	VP2050 : VH7050 : D87xx/DT18xx/VR9200
Proporción de volumen:	2 : 1 : ½
Categoría de uso aplicable	Imprimador
COV real (g/l)	175
COV real (lb/ gal de EE. UU.)	1.46
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	234
COV reglamentario (lb/ gal de EE. UU.) (menos agua y exentos)	1.95
Densidad (g/l)	1266 - 1305
Densidad (lb/ gal de EE. UU.)	10.56 - 10.89
% de peso de volátiles	38.3
% de peso de agua	0.5
% de peso de exentos	22.0 - 24.4
% de volumen de agua	0.7
% de volumen de exentos	24.2
% de volumen de sólidos	53.39
% de peso de sólidos	64.67 - 65.76
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. (1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia)	863

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 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.

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



El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *Vibrance Collection*, *Deltron*, *Envirobase* y *Aquabase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.