



DELTRON

Selladores de uretano acrílico V-SEAL®

P-237SP

DAS3021 Blanco / DAS3025 Gris / DAS3027 Gris oscuro

V-SEAL® 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

Superficies compatibles

DAS302x *V-Seal* se puede aplicar sobre:

- Fibra de vidrio cubierta de gel limpia y lijada apropiadamente
- Revestimiento E-Coat limpiado apropiadamente
- Acabados originales del fabricante limpios y lijados adecuadamente
- Acero y aluminio descubiertos preparados y tratados apropiadamente
- Imprimadores autodecapantes DELTRON®
- Promotor de adherencia plástica *Deltron*
- Tapaporos *Deltron*
- Imprimador epóxico DPLF
- DPLV Imprimador epóxico de COV 2.1
- ONECHOICE® Imprimadores decapantes
- Promotores de adherencia plástica *OneChoice*

Productos requeridos

Endurecedor

DCX3030 Endurecedor de capa base

Reductor

DT860 Temperatura fresca, de 16 a 21 °C (de 60 a 70 °F)
 DT870 Temperatura moderada, de 18 a 27 °C (de 65 a 80°F)
 DT885 Temperatura cálida, de 24 a 32 °C (de 75 a 90 °F)
 DT895 Temperatura alta, 29 °C (85 °F) o superior
 DT898 Temperatura alta, 35°C (95°F) o superior

DAS3021/3025/3027

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 180-230. Lije los acabados antiguos con grano de 320 a 400 en seco, a mano o con máquina, o con grano 400 a 500 en mojado.
- El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado.
- Vuelva a limpiar con un limpiador PPG apropiado, luego limpie con un paño antiestático para eliminar la suciedad antes de pintar.

Proporciones de mezcla:



| | | | | |
|----------------|---|----------------------------|---|--------------------|
| DAS302x | : | Endurecedor DCX3030 | : | Reductor DT |
| 3 | : | 1 | : | 1 |



Vida útil: 2 horas a 21 °C (70 °F)

La vida útil se acorta a medida que aumenta la temperatura

Aditivos:



Flexibilizador universal DX814: 10% a un cuarto de RTS

Configuración de la presión del aire y de la pistola:



HVLP: De 8 a 10 psi en el tapón de aire

De conformidad: De 29 a 40 psi en la pistola

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 respecto a la presión de aire de entrada.

Aplicación:



Aplicar: 1 capa húmeda

Formación de película seca

por capa: 1 a 1.2 mils

Tiempos de secado:



Secado al aire:

Sin polvo: 10 minutos a 21 °C (70 °F)

Tiempo de encintado: 1½ horas a 21 °C (70 °F)



Para aplicar revestimiento final: 1 capa 15 minutos a 21 °C (70 °F)

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:

V-Seal se puede recubrir con:

Capa base *Deltron* 2000 (DBC)

Capa base universal *Deltron** (DBU)

Uretano acrílico *CONCEPT*® (DCC)

Esmalte acrílico de poliuretano *DELSTAR*® (DAR/DXR80)

*Se debe secar por lo menos 1 hora antes de aplicar el revestimiento final DBU.

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.

DAS3021/3025/3027

Datos técnicos:

| | DAS302x : Reductor DT : DCX3030 | DAS302x : Reductor DT : DCX3030 + DX814 |
|--|---------------------------------|--|
| 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 ² /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 V-Seal

Utilice esta tabla como guía para mezclar las proporciones de G1 a G7 y lograr un mejor ocultamiento cuando falten los selladores de uretano acrílico V-Seal

| Proporción de mezcla por volumen | | | Proporción de mezcla por peso acumulativo | | | | | | | |
|----------------------------------|---------|---|---|---------------------|-------------------|--------------------------------|---------------------|---------------------|-------------------|--------------------------------|
| | | | Gramos | | | | Partes | | | |
| Proporciones de mezcla | | | ¼ pinta (118 ml) | ½ pinta (236 ml) | Pinta (473 ml) | Cuarto de galón (946 ml) | ¼ pinta (118 ml) | ½ pinta (236 ml) | Pinta (473 ml) | Cuarto de galón (946 ml) |
| G1 | DAS3021 | 3 | 110 | 219 | 438 | 876 | 123 | 245 | 491 | 981 |
| | DCX3030 | 1 | 133 | 265 | 530 | 1060 | 149 | 297 | 594 | 1187 |
| | DT870 | 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 |
| | DT870 | 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 |
| | DT870 | 1 | 151 | 302 | 603 | 1206 | 169 | 338 | 675 | 1351 |
| G6 | DAS3025 | 2 | 72 | 144 | 288 | 575 | 81 | 161 | 323 | 644 |
| | DAS3027 | 1 | 109 | 218 | 437 | 874 | 122 | 244 | 489 | 979 |
| | DCX3030 | 1 | 132 | 264 | 529 | 1058 | 148 | 296 | 592 | 1185 |
| | DT870 | 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 |
| | DT870 | 1 | 155 | 310 | 620 | 1240 | 174 | 347 | 694 | 1389 |

DAS3021/3025/3027

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) 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

PPG Automotive Refinish
Bringing innovation to the surface.™

El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface*, *V-Seal*, *Deltron*, *OneChoice*, *Concept* y *Delstar* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

