



Imprimador de poliuretano con alto contenido de sólidos 2K

# W43181A/HSP-528

El W43181A / HSP-528 está diseñado para ofrecer una excelente resistencia a la corrosión y un rendimiento de poliuretano sobre sustratos de acero preparados apropiadamente al permitir tiempos de secado rápidos con acabados finales de uretano.

El imprimador W43181A/HSP-528 ofrece tiempos rápidos de secado para aplicar el acabado y mayor productividad en una amplia gama de aplicaciones. Tiene capacidad para secado forzado, ya sea como imprimador únicamente o como sistema de imprimación y acabado final; tiene una excelente resistencia a la corrosión y no contiene plomo ni pigmentos de cromo.

**Características y ventajas:**

- Tiempos rápidos de recubrimiento mojado sobre mojado con revestimientos finales de poliuretano
- Excelente resistencia a la corrosión
- Cumple con COV 3.5
- Producto auténtico de 2 componentes que permite una mezcla variada
- Comparte catalizadores con los revestimientos de poliuretano

**Productos asociados:**

- Imprimador de poliuretano con alto contenido de sólidos 2K W43181A - Gris
- Imprimador de poliuretano con alto contenido de sólidos 2K (COV 2.8) HSP-528 - Sepia
- Endurecedor de poliuretano con alto contenido de sólidos 2K AUE-3501
- Endurecedor de poliuretano GXH1086
- Endurecedor de poliuretano GXH1080

**Constantes físicas:**

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

	W43181A	W43181A c/ AUE-3501	W43181A c/ GXH1086	W43181A c/ GXH1080	HSP-528	HSP-528 c/ AUE-3501	HSP-528 c/ GXH1086
Porcentaje de sólidos (por peso)	73.9%	76.0%	75.0%	74.4%	77.3%	79.1%	78.0%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	52.9%	57.60%	56.0%	55.3%	57.7%	61.9%	60.3%
Contaminantes peligrosos del aire	< 0.5 lb/gal	< 0.5 lb/gal	< 0.5 lb/gal	< 0.5 lb/gal	< 0.1 lb/gal	< 0.1 lb/gal	< 0.1 lb/gal
Reactivo fotoquímicamente	No	No	No	Sí	No	No	No
Proporción de volumen	Tal como está	9 : 1	8 : 1	8 : 1	Tal como está	9 : 1	8 : 1
Categoría de uso aplicable	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador
COV real (g/L)	394	355	367	375	355	319	333
COV real (lb./gal.)	3.29	2.96	3.06	3.13	2.97	2.67	2.78
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	393	354	366	374	356	321	332
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb./gal.)	3.28	2.95	3.06	3.12	2.97	2.68	2.78
Densidad (g/L)	1513	1479	1467	1467	1580	1540	1528
Densidad (lb./gal.)	12.61	12.33	12.23	12.23	13.19	12.85	12.75
% de peso de volátiles	26.1	24.0	25.0	25.6	22.7	20.9	22.0
% de peso de agua	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.2	0.2
% de peso de exentos	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
% de volumen de agua	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	0.2	0.2
% de volumen de exentos	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
Punto de ignición							

W43181A = 91 °F (33 °C), HSP-528 = 91 °F (33 °C), AUE-3501 = 355 °F (179 °C)  
GXH1086 = 102 °F (39 °C), GXH1080 = 81 °F (27 °C)



# W43181A/HSP-528

## Instrucciones de uso

### Preparación de sustratos:

La superficie que se cubrirá debe 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. Se recomienda que el cliente debe realizar pruebas con el producto en cuanto a la adhesión y compatibilidad con todos los sustratos.

#### Metal **Aplicación directa al sustrato**

Acero laminado en frío	Excelente
Acero laminado en caliente	Excelente
Revestimiento galvanneal	Excelente
Galvanizado	Excelente
Aluminio	No se recomienda

Plástico / fibra de vidrio  
La superficie debe estar completamente libre de contaminantes. Debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio, deberá confirmar el rendimiento del revestimiento al hacer pruebas en el sustrato existente que ha de utilizar.

**Nota:** Para una compatibilidad aceptable entre este imprimador y los recubrimientos finales CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).

\* Se recomienda que el cliente debe realizar pruebas con el producto en cuanto a la adhesión y compatibilidad con todos los sustratos.

### Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:

Agite bien el componente A con un agitador mecánico antes de mezclar. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso. No utilice un acelerador. El producto mezclado que no se vaya a usar inmediatamente debe guardarse en un recipiente revestido.



Dilución:

Generalmente no se requiere, pero puede usarse hasta 10% de volumen total de Q60 (MEK), Q70 (MAK) o Q80 (Xileno). Agregar solventes aumentará el COV del producto al momento de rociar.

Prop. de mezcla:

W43181A c/			HSP-528 c/	
AUE-3501	GXH1086	GXH1080	AUE-3501	GXH1086
9 : 1	8 : 1	8 : 1	9 : 1	8 : 1



Vida útil a 77 °F (25 °C):

1 a 2 horas

Rango de viscosidad de rocío:

Zahn # 3: 13 a 15 segundos

Vida útil:  
(Solo imprimador)

Galones: 4 años sin abrir  
Cubetas: 2 años sin abrir

### Equipo de aplicación:



Convencional (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.3 mm, 50 a 60 psi en la pistola

HVLP (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.3 mm, 10 psi en la boquilla o según la recomendación del fabricante.

Sin aire:

No hay recomendación



Sin aire (asistido por aire):

Boquilla de 0.009 a 0.013, presión de líquido de 800 a 1200 psi, atomización de 40 psi



Aplicación con brocha o rodillo:

No se recomienda

Aplicación electrostática:

Puede ser necesario agregar solvente adicional para aplicar con eficacia este producto de manera electrostática.

### Aplicación:

Aplique:

1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos entre capas



Espesor recomendado de Formación de película:

W43181A c/			HSP-528 c/	
AUE-3501	GXH1086	GXH1080	AUE-3501	GXH1086
1.8 – 3.3 milésimas de pulgada	1.8 – 3.2 milésimas de pulgada	1.8 – 3.1 milésimas de pulgada	1.6 – 2.8 milésimas de pulgada	1.7 – 2.9 milésimas de pulgada

Espesor recomendado de formación de película:

1.0 – 1.8 milésimas de pulgada

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

887      899      924      993      967

# W43181A/HSP-528

## Datos técnicos\*

### Tiempos de secado:



Secado al aire a 77 °F  
(25 °C) 50% HR

Al tacto\*:

Para manipular\*:

Para aplicar  
revestimiento final\*\*:

Para recubrir\*\*:

Secado forzado a  
160 °F\*\*:

Aplicar únicamente cuando la temperatura de la superficie, del producto o del ambiente supere los 50 °F (10 °C) y cuando la temperatura superficial sea de un mínimo de 5 °F (3 °C) por encima del punto de condensación.

30 a 45 minutos

1 a 2 horas

Después de 10 minutos, pero antes de 6 horas a 77 °F (25 °C).

Después de 6 horas, necesita lijarse.

Después de 10 minutos, pero antes de 6 horas a 77 °F (25 °C).

Después de 6 horas, necesita lijarse.

Dejar secar al aire durante 10 minutos y luego a secado forzado

20 minutos a 160 °F.

*\*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.*

*\*\* Después de 6 horas o del secado forzado, el revestimiento debe tallarse mecánicamente y limpiarse antes de aplicar la capa final.*

### Propiedades de rendimiento:

Prueba	Método ASTM	Resultado
Lápiz	D3363	3H
Adherencia	D3359	5B
60° Brillante	D523	20 - 40
Impacto (directo/indirecto)	D2794	80 / 10 pulgadas ·libras
Limitación de temperatura en servicio		250 °F (121 °C)

### Resistencia a la intemperie:

Sistema probado:  
**BONDERITE® 1000**  
**W43181A**  
**AUE-360/AUE-3501**

	Método ASTM	Resultado
<b>Niebla salina – 1000 horas</b>	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	5A
Ampollas de grabado	D714	4F
Ampollas frontales	D714	8D
<b>Humedad – 1000 horas</b>	D2247	
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	4A a 5A
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	4A a 5A
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	4A a 5A

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:

# W43181A/HSP-528

Alto contenido de sólidos 2K  
Imprimador de poliuretano

## 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 y la información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar las 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 las personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utilizan equipos 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 los centros de toxicología. 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, el lagrimeo, las náuseas, los mareos y la 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.

MANTENGA EL PRODUCTO FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS



### EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o si necesita información sobre control de derrames en EE. UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ, llame al 1 (514) 645-1320 y en MÉXICO al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a la mano.

**Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en [www.ppgcommercialcoating.com](http://www.ppgcommercialcoating.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  
Revestimientos Comerciales  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1-800-647-6050

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