

Imprimador Tapaporos/Sellador 2K EU-36SP

D839



GLOBAL REFINISH
SYSTEM™

Descripción del producto:

El Imprimador Tapaporos/Sellador 2K D839 de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ es un imprimador tapaporos 2K gris ideal para un gran variedad de trabajos cotidianos de reparación de los centros de colisiones de reacabados. Es versátil, de secado rápido y fácil de aplicar y de lijar, y ofrece adherencia, formación de película, nivelación de superficie y retención del brillo excelentes sobre muchos sustratos.

D839 se puede aplicar directamente sobre la pintura original bien aplicada, rellenos de poliéster e imprimadores de adherencia adecuados. Se puede recubrir directamente con Uretano Acrílico *Global Refinish System BC* o CONCEPT® DCC, o ENVIROBASE® de Alto Rendimiento.

D839 se puede aplicar como relleno de rociado convencional, imprimador tapaporos o sellador. Se puede secar al aire, en horno bajo o curar con IR.

Preparación del sustrato:



- En todos los casos, lave con agua y jabón y enseguida aplique el limpiador adecuado de *Global Refinish System*. Consulte el boletín GLG-142 de Limpiadores de *Global Refinish System* para conocer la selección de productos y las instrucciones de uso. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después de la preparación.
- La **pintura original** debe lijarse con discos de desbaste P280 europeo / 240 de EE. UU. (en seco) o papel lija P360 europeo / 320 de EE. UU. (en mojado). El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado (ver abajo).
- El **imprimador por electrodeposición** se debe limpiar completamente según la descripción anterior y luego se puede recubrir directamente con D839 como sellador mojado sobre mojado sin raspar. Si se utiliza D839 como imprimador tapaporos, raspe el imprimador por electrodeposición según las recomendaciones de la sección "Pintura original".
- Las **superficies de aluminio, acero descubierto** y acero galvanizado deben estar limpias, libres de partículas de óxido y deben rasparse por completo con papel lija P180-P280 europeo / 180-240 de EE. UU. y aplicarle un imprimador decapante adecuado de PPG después de lijar.
- Los **rellenos de poliéster** deben lijarse en seco con papel lija P180 europeo / 180 de EE. UU., y después con papel lija P280 europeo / 240 de EE. UU.
- La **fibra de vidrio y SMC** deben lijarse en seco con papel lija P280 europeo / 240 de EE. UU.
- Las **superficies de plástico** deben lijarse en seco con papel lija P600 europeo / 400 de EE. UU. (utilice un grano más fino para plásticos más suaves) y deben imprimirse primero con un promotor de adherencia para plástico. Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de volver a limpiar con el limpiador de sustratos *Global Refinish System* adecuado. Se recomienda usar un trapo humedecido con disolvente.

Productos requeridos

Endurecedor

D802	Endurecedor
D884	Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos
D897	Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos

Disolvente

D870	Disolvente rápido hasta 18 °C (65 °F)
D871	Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D872	Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
D873	Disolvente muy lento de 35 °C (95 °F) o más

D839

Proporción de mezcla:



Relleno de rociado

Formación de capa óptima

D839:	4 vols.
D802:	1 vol.



Imprimador tapaporos*

Tiempo de secado óptimo

D839:	4 vols.
D802:	1 vol.
Disolvente serie D:	½ vol.



Sellador mojado sobre mojado

D839:	4 vols.
D894/Tinte DMC**:	2 vols.
D884/D897:	1 vol.
Disolvente serie D:	2 vol.

*Si se desea, se puede agregar SL84 hasta 1 oz. por cuarto de RTS.

**El tinte DMC debe tener un COV empacado de 4.60 o menos.

Nota: Las aplicaciones de Relleno de rociado o imprimador tapaporos **se deben** lijar.

Vida útil:



15 minutos a 68°F (20°C)	para Relleno de Rociado
1 hora a 68°F (20°C)	para Imprimador Tapaporos
1 hora a 68°F (20°C)	para Sellador Mojado sobre Mojado

Aditivos:



Tinte DMC: En la opción de 4:1 o 4:1:½, D839 se debe entintar agregando hasta un 10 % por volumen de tinte DMC o mezclarse con Color *Concept* DCC ANTES de agregar Endurecedor D802 y disolvente.

Plastificante D814: 10 % por volumen a RTS D839 (el D839 se puede plastificar como Imprimador Tapaporos o Sellador mojado sobre mojado)

Flexibilizador

Universal SL814: 10 % por volumen a RTS D839 (el D839 se puede plastificar como Imprimador Tapaporos o Sellador mojado sobre mojado)

Ajuste de la pistola:



Boquilla:

Relleno de rociado	De 1.6 a 1.8 mm o equivalente
Imprimador Tapaporos	De 1.6 a 1.8 mm o equivalente
Sellador mojado sobre mojado	De 1.4 a 1.6 mm o equivalente

Presión de rocío:

HVLP:	0.7 bar / 10 psi en el tapón de aire
En cumplimiento:	De 29 a 40 psi en la pistola

Nota: Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola respecto a la presión del aire de entrada.

Número de capas:



Aplicar:	Relleno de rociado	hasta 4 capas húmedas
	Imprimador Tapaporos	De 2 a 3 capas húmedas
	Sellador mojado sobre mojado	1 capa mediana

Relleno de rociado
Aplicar: hasta 4 capas húmedas
Formación total de película seca por capa:
 2.0 mils / 50 µ

Imprimador Tapaporos
 De 2 a 3 capas húmedas
 0.5 mils / 37 µ

Sellador mojado sobre mojado
 1 capa mediana húmeda
 1.0 mils / 25 µ

D839

Tiempos de secado



Evaporación:

	<u>Relleno de rociado</u>	<u>Imprimador Tapaporos</u>	<u>Sellador mojado sobre mojado</u>
Entre capas	De 5 a 10 minutos	De 5 a 10 minutos	N/A
Antes de hornear	N/A	10 minutos	N/A
Antes del revestimiento final	N/A	N/A	15 minutos como mínimo 72 horas como máximo*

*Después de 72 horas, se debe raspar el Sellador mojado sobre mojado.



Sin polvo:

20 °C (68 °F)	15 minutos	15 minutos	15 minutos
---------------	------------	------------	------------



Para lijar:

20 °C (68 °F)	4 horas	2 horas	Lijar después de 2 horas
60°C (140°F)	No use secado forzado	30 minutos**	30 minutos**

Tiempo de encintado:

20 °C (68 °F)	N/A	N/A	3 horas
60°C (140°F)	N/A	N/A	45 minutos**



IR (Infrarrojo):

Onda media	No use secado forzado	20 minutos	De 5 a 10 minutos
Onda corta:	No use secado forzado	10 minutos	De 3 a 5 minutos

**Los tiempos de horneado corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse por más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Segunda capa/ Recubrimiento:



Para aplicar revestimiento final

	<u>Relleno de rociado</u>	<u>Imprimador Tapaporos</u>	<u>Sellador mojado sobre mojado</u>
20 °C (68 °F)	4 horas (después de lijar)	2 horas (después de lijar)	15 minutos
60°C (140°F)	N/A	15 minutos	45 minutos



Papel lija mojado:

P600 europeo / 400 de EE. UU., y después con P1200 europeo / 600 de EE. UU.

Papel lija seco:

P360 europeo / 320 de EE. UU., y después con P1000 europeo / 500 de EE. UU.



Recubrir con:

Revestimientos finales de Uretano Acrílico *Global Refinish System*, Concept DCC o ENVIROBASE® de Alto Rendimiento.

Datos técnicos

	<u>Relleno de rociado</u>	<u>Imprimador Tapaporos</u>	<u>Sellador mojado sobre mojado</u>
Mínimo después de lijar:	2.0 mils / 50 µ	2.0 mils / 50 µ	1.0 mils / 25 µ
Máximo después de lijar:	10.0 mils / 250 µ	6.0 mils / 150 µ	1.4 mils / 37 µ
Formación de película por capa húmeda:	5.0 mils / 125 µ	4.0 mils / 100 µ	3.0 mils / 75 µ
Formación de película por capa seca:	2.0 mils / 50 µ	1.5 mils / 37 µ	2.0 mils / 25 µ

D839

Combinaciones RTS

Combinaciones RTS	D839 : D802	D839 : D802 : D872	D839 : DMC: D897 : D872
Proporción de volumen	4 : 1	4 : 1 : ½	4 : 2 : 1 : 2
COV real g/l	516	544	550
COV real lb/ gal de EE. UU.	4.30	4.54	4.60
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	516	544	550
COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.)	4.30	4.54	4.60
% de volumen de sólidos	40.9	37.2	35.9
% de peso de sólidos	64.1	60.6	54.7
Rendimiento teórico en pies ² / gal de EE. UU.	109	149	480

Rendimiento teórico en pies²/gal de EE. UU. RTS para un espesor de película seca de relleno de rociado de 6.0 mils (150 µ), un espesor de película seca de 4 mils (100 µ) en Imprimadores Tapaporos y de 1.2 mils (30 µ) en imprimadores selladores.

Compatibilidad

de productos:

D839 es compatible como relleno de rociado e imprimador tapaporos sobre:

D820 Promotor de Adhesión Plástica Promotores de adherencia de plásticos de ONECHOICE® Imprimador Decapante *OneChoice*

D839 como relleno de rociado o imprimador tapaporos se puede sellar con:

Selladores *Global Refinish System* Selladores *OneChoice*

D839 es compatible como sellador sobre:

Global Refinish System Promotores de adherencia para plásticos *OneChoice* Imprimador Decapante *OneChoice*
 Tapaporos D820 Promotor de Adherencia de Plásticos Tapaporos *OneChoice*
 D822 Imprimador resistente a la corrosión

D839 se puede recubrir con:

Color de Capa Base *Global Refinish System BC*
 Uretano Acrílico *Concept DCC*
Envirobase de Alto Rendimiento

Lineamientos de rendimiento

Usar equipo rociador HVLP puede ofrecer un incremento en la eficiencia de transferencia de 10 % aproximadamente, dependiendo del fabricante y el modelo de equipo utilizado. Para una **imprimación localizada** con D839 como imprimador tapaporos, siga estos procedimientos:

- Asegúrese de que la superficie esté totalmente lijada hasta el borde del panel o a varios centímetros más allá del área dañada; según el área que sea menor.
- Después de aplicar el material y de permitir que seque de manera normal, tenga cuidado de nivelar totalmente el borde de reparación después de lijar.
- No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K.
- D839 y sus productos secundarios son sensibles a la humedad, por lo que todos los equipos deben estar perfectamente secos.
- Las latas de endurecedor parcialmente usadas deben cerrarse cuidadosamente.

D839

Salud y seguridad:

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad (SDS) y las etiquetas.



- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entienda los mensajes de advertencia en las etiquetas y Hojas de Datos de Seguridad (SDS) de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los riesgos de todas sus partes.
- La manipulación y el uso inadecuados, por ejemplo, una técnica de rociado deficiente, controles de ingeniería inadecuados o la falta de equipo de protección personal (PPE) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios.
- Permita una ventilación adecuada para la salud y para disminuir el riesgo de incendio.
- Siga la política de la empresa, las Hojas de Datos de Seguridad (SDS) y las instrucciones del fabricante del respirador para elegir y usar la protección respiratoria adecuada. Asegúrese de que los empleados hayan recibido la capacitación adecuada sobre el uso seguro de respiradores conforme a los requisitos reglamentarios y de la empresa.
- Use el equipo de protección personal (PPE) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las SDS.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas 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 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 considerados como representaciones 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*, *Global Refinish System*, *Concept*, *OneChoice* y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc. 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



Imprimador Tapaporos/Sellador 2K

Mezclar:

Relleno de rociado (formación de película óptima)



D839 Imprimador Tapaporos/
Sellador 2K: 4 vols.
D802 Endurecedor: 1 vol.

Imprimador Tapaporos* (tiempo de secado óptimo)



D839 Imprimador Tapaporos/Sellador 2K: 4 vols.
D802 Endurecedor: 1 vol.
Disolvente D: ½ vol.

Sellador mojado sobre mojado



D839 Imprimador Tapaporos/
Sellador 2K: 4 vols.
D894 / Tinte DMC: 2 vol.
D884 /D897 Endurecedor: 1 vols.
Disolvente D: 2 vols.

*Si se desea, se puede agregar SL84 hasta 1 oz. por cuarto de RTS. **El tinte DMC debe tener un COV empacado de 4.60 o menos.

Endurecedor

D802 Endurecedor
D884 Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos
D897 Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos

Disolvente

D870 Disolvente rápido hasta 18 °C (65 °F)
D871 Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D872 Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
D873 Disolvente muy lento de 35 °C (95 °F) o más

Aditivos:



Tinte DMC: En la opción de 4:1 o 4:1:½, D839 se debe entintar agregando hasta un 10 % por volumen de tinte DMC o mezclarse con Color *Concept* DCC ANTES de agregar Endurecedor D802 y disolvente.

Plastificante D814: 10 % por volumen a RTS D839 (el D839 se puede plastificar como Imprimador Tapaporos o Sellador mojado sobre mojado)

Plastificante D814: 10 % por volumen a RTS D839 (el D839 se puede flexibilizar como imprimador tapaporos o mojado sobre mojado)

Vida útil:



15 minutos a 20 °C (68 °F) como relleno de rociado
1 hora a 20 °C (68 °F) como imprimador tapaporos
1 hora a 20 °C (68 °F) como sellador mojado sobre mojado

Ajuste de la pistola:



Boquilla: **Relleno de rociado** De 1.6 a 1.8 mm o equivalente **Imprimador Tapaporos** De 1.6 a 1.8 mm o equivalente **Sellador mojado sobre mojado** De 1.4 a 1.6 mm o equivalente
HVLP: 0.7 bar / 10 psi en el tapón de aire
En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola

Aplicación:



Aplicar: hasta 4 capas húmedas 2 a 3 capas húmedas 1 capa mediana
Formación total de película seca por capa: 2.0 mils / 50 µ 1.5 mils / 37 µ 1.0 mils / 25 µ

Tiempos de secado:



Entre capas De 5 a 10 minutos De 5 a 10 minutos N/A
Antes de hornear N/A 10 minutos N/A
Antes del revestimiento final N/A N/A 15 minutos como mínimo
72 horas como máximo



Para lijar:
20°C (68°F) 4 horas 2 horas Lijar después de 2 horas
60°C (140°F) No use secado forzado 30 minutos** 30 minutos**



Tiempo de encintado:
20°C (68°F) N/A N/A 3 horas
60°C (140°F) N/A N/A 45 minutos**



IR (Infrarrojo):
Onda media: No use secado forzado 20 minutos 5-10 minutos
Onda corta: No use secado forzado 10 minutos 3-5 minutos

Para aplicar revestimiento final

20°C (68°F) 4 horas (después de lijar) 2 horas (después de lijar) 15 minutos
60°C (140°F) N/A 15 minutos 45 minutos



Papel lija mojado: Grano 400 de EE. UU. / P600
Lijado con máquina en seco: Grano 320 de EE. UU. / P500

**Los tiempos de horneado calculados corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.