

Imprimador Tapaporos/Sellador 2K

EU-36SP



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.

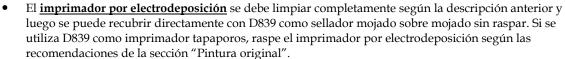
D839 se puede aplicar como relleno de rociado convencional, imprimador tapaporos o sellador. Se puede secar al aire, en horno bajo o curar con IR.

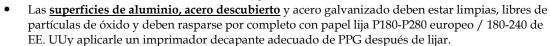
Preparación del sustrato:

- 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.

En todos los casos, lave con agua y jabón y enseguida aplique el limpiador adecuado de Global Refinish

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).





- 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 <u>fibra de vidrio y SMC</u> deben lijarse en seco con papel lija P280 europeo / 240 de EE. UU.
- Las <u>superficies de plástico</u> deben lijarse en seco con papel lija P600 europeo / 400 de EE. UU. (utilice un grano más fino para plásticos más suaves) y deben imprimarse 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

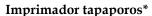
Endure	ecedor	Disolve	nte
D802	Endurecedor	D870	Disolvente rápido hasta 18 °C (65 °F)
D884	Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos	D871	Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D897	Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos	D872	Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
		D873	Disolvente muy lento de 35 °C (95 °F) o más

Proporción de mezcla:

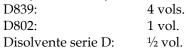
Relleno de rociado

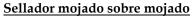
Formación de capa óptima





Tiempo de secado óptimo



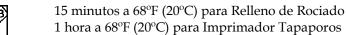


D839: 4 vols. D894/Tinte DMC**: 2 vols. D884/D897: 1 vol. Disolvente serie D: 2 vol.

*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:



1 hora a 68°F (20°C) para Sellador Mojado sobre Mojado

Aditivos:

Tinte DMC: En la opción de 4:1 o 4:1:1/2, 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

hasta 4 capas húmedas Formación total de película seca por capa: $2.0 \text{ mils} / 50 \,\mu$

Imprimador Tapaporos

De 2 a 3 capas húmedas 1 capa mediana húmeda

0.5 mils / 37 μ $1.0 \text{ mils} / 25 \,\mu$

Sellador mojado sobre mojado

Tiempos de secado



Evaporación:

	Relleno de rociado	Imprimador Tapaporos	Sellador mojado sobre mojado
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:

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

Para lijar:

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

Tiempo de encintado:

20 °C (68 °F) N/A 3 horas N/A 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

Segunda capa/ **Recubrimiento:**









	Relleno de rociado	Imprimador Tapaporos	Sellador mojado sobre mojado
Para aplicar			

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

P600 europeo / 400 de EE. UU., y después con P1200 europeo / 600 de EE. UU. Papel lija mojado: P360 europeo / 320 de EE. UU., y después con P1000 europeo / 500 de EE. UU. Papel lija seco:

Revestimientos finales de Uretano Acrílico Global Refinish System, Concept DCC Recubrir con:

o ENVIROBASE® de Alto Rendimiento.

Datos técnicos		Relleno de rociado	Imprimador Tapaporos	Sellador mojado sobre mojado
	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 pelíc	ón de película		
	por capa húmeda:	5.0 mils / 125 μ	4.0 mils / 100 μ	3.0 mils / 75 μ
	Formación de pelíc	ormación de película		
	por capa seca:	2.0 mils / 50 μ	1.5 mils / 37 μ	2.0 mils / 25 μ

^{**}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.

D839

Combinaciones RTS

Combinaciones RTS	D839 : D802	D839 : D802 : D872	D839 : DMC: D897 : D872
Proporción de volumen	4:1	4:1: 1/2	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 pies² / gal de EE. UU.	109	149	480

Rendimiento teórico en pies 2 /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

Tapaporos OneChoice

D839 es compatible como sellador sobre:

Global Refinish System
Tapaporos D820 Promotor de
Adherencia de Plásticos
D822 Imprimador resistente a la
corrosión

Promotores de adherencia para plásticos *OneChoice*

Imprimador Decapante OneChoice

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.

Salud y seguridad:

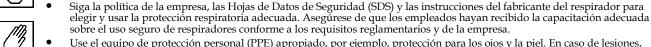
Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad (SDS) y las etiquetas.



- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende 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.





- 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

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:



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 Disolvente

D802 D870 Disolvente rápido hasta 18 °C (65 °F) D884 Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos D871 Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F) D897 Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos 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 4:1:1/2, 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:



Relleno de rociado

Imprimador Tapaporos

Sellador mojado sobre mojado

De 1.6 a 1.8 mm o equivalente De 1.6 a 1.8 mm o equivalente 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



Aplicar: hasta 4 capas húmedas 2 a 3 capas húmedas

1 capa mediana

película seca por capa: 2.0 mils / 50 µ 1.5 mils / 37 µ

Tiempos de



Formación total de

N/A

1.0 mils / 25 µ

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

hh

N/A

15 minutos como mínimo 72 horas como máximo

Para lijar:

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

30 minutos** 30 minutos**

Tiempo de encintado:

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



No use secado forzado Onda media: 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.