



# NCP270 / NCP271

NCP270 Rojo y NCP271 Gris son imprimadores de primera calidad, resistentes a la corrosión, diseñados para los acabados de tecnología avanzada de la actualidad, como los sistemas de recubrimientos finales DELTRON® y CONCEPT®. Con un COV 3.5, estos imprimadores no contienen cromo, plomo ni isocianatos.

NCP270 y NCP271 ofrecen características superiores de lijado y excelente permanencia del brillo. Se pueden usar sobre acabados originales lijados y metal descubierto limpio y preparado apropiadamente.



## Características y ventajas

- Sin isocianato
- Excelente resistencia a la corrosión
- Excelente relleno y fácil de lijar
- Excelente permanencia del brillo

## Superficies compatibles

NCP270 y NCP271 se puede aplicar sobre:

- Acero descubierto, acero galvanizado y aluminio preparados y tratados apropiadamente.
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpia y lijada apropiadamente.
- Acabados originales del fabricante limpios y lijados adecuadamente.
- Recubrimiento E-Coat limpio y lijado apropiadamente.
- Promotor de adherencia para plásticos *Deltron*\*
- Imprimantes autodecapantes *Deltron*\*
- Imprimantes decapantes ONECHOICE®\*
- Imprimante epóxico DPLF\*
- Imprimante epóxico DPLV de COV 2.1
- Rellenos para carrocería DF

**Nota:** Cuando se utiliza con promotores de adherencia, se recomienda sellar el NCP antes de recubrirlo con una capa base o un revestimiento transparente.

\*Mantenga como mínimo 2.0 mils de película seca después de lijar. Si se aplica una película insuficiente de imprimante para superficie, se podría levantar en aplicaciones de color.

## Productos requeridos

### Endurecedor

NCX275 Catalizador de imprimador resistente a la corrosión

# NCP270 / NCP271

**Preparación de la superficie:**



- Lave con agua y jabón el área que será pintada, y 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 seco, a mano o con máquina, o con grano 600 mojado.
- El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG utilizado.
- Los tratamientos de metales en dos etapas o el uso de un imprimador antioxidante mejorará las propiedades de rendimiento y adherencia de los sistemas de acabado.
- Se requiere un tratamiento de metales en dos etapas o un imprimador decapante sobre sustrato de acero galvanizado limpio y lijado.
- Imprima las superficies de aluminio dentro de las 8 horas.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.

**Proporción de mezcla:**



NCP270 or NCP271	:	NCX275	:	Reductor DT8xx
3	:	1	:	0-½

Se puede agregar media parte de reductor cuando se usan imprimadores que no requieren lijado.



**Vida útil:** 1 hora a 21 °C (70 °F)  
La vida útil se acorta a medida que aumenta la temperatura.

**Aditivos:**



Ninguno

**Configuración de la presión del aire y de la pistola de rociado:**



**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:**



	Tapaporos	Imprimador que no requiere lijado
<b>Capas:</b>	De 2 a 4 capas húmedas	1 capa húmeda
	<b>3:1</b>	<b>3:1:½</b>
<b>Formación de película seca por capa:</b>	De 2.0 a 2.5 mils	De 1.5 a 1.8 mils

# NCP270 / NCP271

<b>Tiempos de secado:</b>     	<b>Entre capas:</b> De 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)
	<b>Secado al aire para lijar:</b> De 1 a 2 horas a 21 °C (70 °F)
	<b>Secado forzado para lijar:</b> <b>Tiempo de purga:</b> 10 minutos a 21 °C (70 °F) <b>Secado al horno:</b> De 20 a 30 minutos a 60 °C (140 °F) y enfriamiento
	<b>IR (infrarrojo):</b> <b>Onda media:</b> 20 minutos <b>Onda corta:</b> 10 minutos
	<b>Para aplicar el recubrimiento final:</b> 30 minutos a 21 °C (70 °F) para 1 capa de aplicación de imprimador que no requiere lijado

**Nota:** NCP270/NCP271 se debe lijar antes de aplicar el recubrimiento final si se deja secar más de 8 horas.

<b>Lijado:</b> 	<b>Lijado:</b> <b>Papel lija mojado:</b> Grano 400-600 <b>Lijado con máquina en seco:</b> Grano 320-500
---	---

**Nota:**  Los tiempos de secado al horno corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para que el metal alcance la temperatura recomendada.

- Recubrimientos finales compatibles:**
- Uretano acrílico *Concept* (DCC)
  - Imprimador epóxico DPLF
  - Imprimador epóxico DPLV de COV 2.1
  - Poliuretano DELSTAR® / DELTHANE® (DAR/DXR80)
  - Capa base *Deltron* 2000 (DBC)\*
  - Selladores *Deltron*\*
  - Capa base universal *Deltron* (DBU)
  - Imprimadores tapaporos\* *Deltron*
  - Revestimiento resistente a los golpes DX54 ROADGUARD®
  - Imprimadores tapaporos *OneChoice*
  - Selladores *OneChoice*
  - Capa base ENVIROBASE® de Alto Rendimiento\*
  - Selladores *Envirobase* de Alto Rendimiento

**\*Se debe sellar antes de aplicar DBC negro o Capa base *Envirobase* de Alto Rendimiento**

**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.

<b>Datos técnicos:</b> Proporciones del producto listo para usarse Uso previsto COV menos agua y exentos (RTS) en lb/gal (g/l) Sólidos totales por peso (RTS) Sólidos totales por volumen (RTS) Rendimiento en pies <sup>2</sup> /gal de EE. UU. (1 mil. por 100% de eficiencia de transferencia)	<b>3 : 1</b>	<b>3 : 1 : ½</b>
	Imprimador tapaporos	Imprimador tapaporos
	3.50 (419)	3.90 (467)
	72.8%	67.7%
	54.2%	48.1%
	868	772

# NCP270 / NCP271

Para obtener más información 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 EN EE.UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL 1 (514) 645-1320**

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesional 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 considerarse 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](http://www.ppgrefinish.com)

**PPG Automotive Refinish**

Bringing innovation to the surface.™

El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface*, *Deltron*, *OneChoice*, *Roadguard*, *Concept*, *Delstar*, *Delthane*, y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

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

