

Información del producto

Selladores LV acromáticos ECS21 Blanco, ECS25 Gris y ECS27 Negro

Descripción del producto

Los selladores LV acromáticos ECS21, ECS25 y ECS27 son selladores mojado sobre mojado, de alta calidad, diseñados específicamente para usar debajo de las bases solubles en agua ENVIROBASE® de alto rendimiento.

Este sellador LV acromático de secado rápido tiene propiedades de flujo superiores y excelente adherencia del recubrimiento final. Al combinar los tres diferentes selladores se puede obtener una amplia gama de grises acromáticos. Los selladores se pueden aplicar sobre revestimiento e-coat original del fabricante sin lijar, acabados originales lijados o sobre acero, aluminio, fibra de vidrio y plástico descubiertos, previamente preparados y tratados apropiadamente.

Preparación del sustrato

En todos los casos, lave con agua y jabón todas las superficies que deben pintarse y enseguida aplique el limpiador ONECHOICE® adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de preparación.



La pintura original debe lijarse con discos de desbaste P400 europeo / 360 de EE. UU. (en seco) o papel lija P600 europeo / 400 de EE. UU. (en mojado). El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador adecuado para metal descubierto (ver abajo).

Las superficies de aluminio, acero descubierto y acero galvanizado deben estar limpias, libres de partículas de óxido y deben tallarse por completo con papel lija P180 europeo / 180 de EE. UU. hasta P280 europeo / 240 de EE. UU. (mojado). Estos sustratos deben imprimirse con un imprimador decapante. Es altamente recomendable aplicar otra capa sobre los imprimadores decapantes, se debe aplicar un mínimo de 1.5 mils de sellador LV acromático en dos capas.



El imprimador por electrodeposición debe limpiarse completamente y posteriormente puede recubrirse con sellador LV acromático mojado sobre mojado, sin tallar.

Los rellenos de poliéster deben lijarse en seco con papel lija P280 europeo / 240 de EE. UU.



La fibra de vidrio cubierta de gel y SMC debe 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.

GUÍA DE APLICACIÓN

Proporciones de mezcla



Sellador ECS2x LV:	4 vols.
Endurecedor EH391/EH392:	1 vol.
Disolvente D87xx/DT18xx:	1 vol.

Selección del disolvente

D8764:	Disolvente de conformidad rápido	DT1845:	Temperatura fresca de 18 a 25 °C (de 65 a 77 °F)
D8774:	Disolvente de conformidad medio	DT1850:	Temperatura media de 25 a 35 °C (de 77 a 95 °F)
D8767:	Disolvente de conformidad lento	DT1855:	Temperatura alta de más de 35 °C (95 °F)

Vida útil



1 hora a 21 °C (70 °F)

Aditivos



SLV814 Flexibilizador Universal:	
Sellador LV ECS2x	
listo para rociar:	10 vols.
SLV814:	1 vol.

Ajuste de la pistola



Boquilla:	De 1,4 a 1,6 mm o equivalente
Viscosidad de rociado:	De 20 a 25 segundos #2 Zahn a 21 °C (70 °F)

Presión de rocío

HVLP en el tapón de aire	10 psi
Conformidad en la pistola de rociado	De 29 a 40 psi

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

Número de capas



De 1 a 2 capas	
Formación de película por capa húmeda:	2,5 mils
Formación de película seca por capa:	1,0 mils

Evaporación

21 °C (70 °F)



Entre capas:	De 5 a 10 minutos
Antes de secar en horno:	De 5 a 10 minutos
Antes de aplicar el revestimiento final.	15 minutos a 21 °C (70 °F) por 1 capa
	30 minutos a 21 °C (70 °F) por 2 capas

Después de 72 horas, el sellador se debe lijar. Si la película de sellador es de menos de 1 mil, se debe volver a aplicar el sellador.

Tiempos de secado



Sin polvo	10 minutos
21 °C (70 °F)	

Secar para manipular	1 hora
21 °C (70 °F)	

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



IR (Infrarrojo)	10 minutos en onda media
	5 minutos en onda corta

GUÍA DE APLICACIÓN (Cont.)

Recubrimiento/Nueva capa



Envirobase de alto rendimiento

15 minutos a 21 °C (70 °F) por 1 capa
30 minutos a 21 °C (70 °F) por 2 capas

Nota: Después de 72 horas, el sellador se debe lijar. Si la película de sellador es de menos de 1 mil, se debe volver a aplicar el sellador.



Papel lija mojado:
Papel lija seco:

Papel lija grado P1000 / 500 de EE. UU.
Papel lija grado P1000 / 500 de EE. UU.

Lineamientos de rendimiento

- Usar equipo rociador HVLP puede ofrecer un incremento en la eficiencia de transferencia de 25% aproximadamente, dependiendo del fabricante y el modelo del equipo utilizado.
- Para todos los sustratos, excepto las superficies con imprimador por electrodeposición sin lijar, asegúrese de que la superficie esté totalmente lijada hasta el borde del panel o hasta una distancia de varios centímetros más allá del área dañada; elija el área que sea menor.
- No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K.
- Las latas de endurecedor parcialmente usadas deben cerrarse cuidadosamente.

Datos técnicos

Formación de película seca total:

Mínimo	25µ / 1,0 mils
Máximo	37µ / 1,5 mils
Formación de película húmeda por capa	62,5µ / 2,5 mils
Formación de película seca por capa	25µ / 1,0 mils
% de sólidos por volumen RTS	34,5%
Rendimiento teórico*	550 pies ² por galón de EE. UU.

*Rendimiento teórico en pies²/gal de EE. UU., listo para rociar (RTS), espesor de película seca de 1,0 mil

	ECS2x : EH391 : D87xx/DT18xx	ECS2x : EH392 : D87xx/DT18xx	ECS2x : EH391 : D87xx/DT18xx + SLV814	ECS2x : EH392 : D87xx/DT18xx + SLV814
Combinaciones RTS	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1+10%	4 : 1 : 1+10%
Categoría de uso aplicable	Imprimador	Imprimador	Imprimador	Imprimador
COV real (g/l)	95	111	90	105
COV real (lb/gal de EE. UU.)	0,80	0,93	0,75	0,87
COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)	218	246	210	236
COV reglamentario (lb/gal de EE. UU.) (menos agua, menos exentos)	1,82	2,05	1,75	1,97
Densidad (g/l)	De 1372 a 1431	De 1365 a 1424	De 1359 a 1412	De 1352 a 1405
Densidad (lb/gal de EE. UU.)	De 11,45 a 11,94	De 11,39 a 11,88	De 11,34 a 11,78	De 11,28 a 11,72
% de peso de volátiles	De 57,4 a 59,4	De 57,3 a 59,3	De 58,7 a 60,5	De 58,6 a 60,4
% de peso de agua	0,0	0,0	0,0	0,0
% de peso de exentos	De 50,5 a 52,7	De 49,3 a 51,5	De 52,1 a 54,1	De 51,0 a 52,9
% de volumen de agua	0,0	0,0	0,0	0,0
% de volumen de exentos	56,6	55,0	57,3	55,8

Tabla de mezcla de grises acromáticos

Sellador LV acromático

Puede utilizar esta tabla para mezclar el sellador LV acromático.

Las proporciones G1-G7 pueden ayudar a obtener un mejor ocultamiento cuando se utilizan como guía para mezclar el sellador LV acromático.

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	ECS21	4	116	232	464	928	131	262	523	1047
	EH39x	1	141	282	564	1128	159	318	636	1272
	D87xx/DT18xx	1	167	334	668	1336	188	377	753	1507
G3	ECS21	3	87	174	348	696	98	196	392	785
	ECS25	1	116	232	464	928	131	262	523	1047
	EH39x	1	141	282	564	1128	159	318	636	1272
	D87xx/DT18xx	1	167	334	668	1336	188	377	753	1507
G5	ECS25	4	116	232	464	928	131	262	523	1047
	EH39x	1	141	282	564	1128	159	318	636	1272
	D87xx/DT18xx	1	167	334	668	1336	188	377	753	1507
G6	ECS25	3	87	174	348	696	98	196	392	785
	ECS27	1	116	232	464	928	131	262	523	1047
	EH39x	1	141	282	564	1128	159	318	636	1272
	D87xx/DT18xx	1	167	334	668	1336	188	377	753	1507
G7	ECS27	4	115	230	460	920	130	259	519	1038
	EH39x	1	140	280	560	1120	158	316	632	1263
	D87xx/DT18xx	1	166	332	664	1328	187	374	749	1498

SALUD Y SEGURIDAD

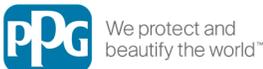
Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) y las etiquetas.



- 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 de materiales (MSDS) 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.
- Proporcione la ventilación adecuada para la salud y para controlar el riesgo de incendio.
- Siga la política de la empresa, las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) 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.
- Guarde los residuos en suspensión de agua y con partículas de solvente de manera separada. Un agente experto que cuente con la certificación apropiada debe manipular todos los residuos en suspensión de agua. Los residuos deben ser eliminados de acuerdo a todas las leyes y reglamentos federales, estatales, provinciales y locales.
- 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 MSDS.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

Información sobre emergencias médicas y control de derrames: 1 (412) 434-4515; en Canadá al 1 (514) 645-1320

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, utilizando 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, mientras se respetan todas las precauciones y sistemas de advertencia enumerados 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.



PPG Automotive Refinish
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

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