

DX1791

DX1791 es un imprimador antioxidante autodecapante cromado de color ámbar, diseñado específicamente para otorgar una excelente adherencia y resistencia ante la corrosión, y para preparar apropiadamente el acero y el aluminio, al tiempo que ofrece características de secado rápido.

DX1791 se debe mezclar con catalizador DX1792.



Características y ventajas

- Fórmula de secado rápido
- Excelente adherencia a la mayoría de los sustratos metálicos
- Excelente resistencia a la corrosión
- Alta productividad

Superficies compatibles

DX1791 puede aplicarse sobre:

- Acero limpio y lijado apropiadamente
- Metal galvanizado limpio y lijado apropiadamente
- Aluminio limpio y lijado apropiadamente

No se recomienda su aplicación en fibra de vidrio

Si se aplica DX1791 sobre sustratos metálicos limpios y descubiertos, NO se requiere ni aconseja el uso de tratamientos metálicos SX.

Nota: DX1791 se puede usar como reparador de zonas que ya tengan acabado curado y original del fabricante. Se puede aceptar un traslapado leve de DX1791 sobre las superficies pintadas y el relleno, pero sólo en una mínima parte.

Precaución: DX1791 **no se debe** aplicar sobre acero limpio o directamente sobre el relleno.

Productos requeridos

Catalizador

DX1792 Catalizador de imprimador antioxidante

DX1791

Preparación de la superficie



- Lave con agua y jabón el área que se pintará, y limpie luego con el limpiador PPG apropiado.
- Lije las áreas de metal descubierto completamente con grano abrasivo de 80 a 180.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- Imprima los sustratos de aluminio lo antes posible, y no más de 8 horas después de las etapas de limpieza.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.

Proporción de mezcla:



DX1791 : DX1792
1 : 1



Vida útil: 8 horas 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, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola respecto a la presión de aire de entrada.

Aplicación:



Aplicar: De 1 a 2 capas
 1 capa mediana si se va a aplicar un imprimador.
 2 capas medianas si se va a aplicar un recubrimiento final compatible.

Formación de película seca por capa: De 0.2 a 0.4 mils

Evite la formación excesiva de película. Esto puede resultar en características deficientes de adherencia y secado.

Tiempos de secado:



Entre capas: De 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)



Para aplicar imprimador:
1 capa: 10 minutos a 21 °C (70 °F)



Para aplicar el recubrimiento final:
2 capas: 30 minutos a 21 °C (70 °F)



Nota: DX1791 debe lijarse y recubrirse después de 24 horas a 21 °C (70 °F).

Nota: Si se aplican películas excesivas, el DX1791 debe lijarse y retirarse después de 1 hora a 21 °C (70 °F).

Nota: El polvo de cromo es peligroso. Use protección respiratoria mientras lija o rocía. Consulte las advertencias de la etiqueta y las MSDS para 1 capa mediana si se va a aplicar otro imprimador, para 2 capas medias si se va a aplicar un recubrimiento final aceptable (consulte la sección Recubrimientos finales compatibles). No aplique películas excesivas para evitar características deficientes de adherencia y secado.

DX1791

Recubrimientos finales compatibles:

Selladores DELTRON®
 Imprimadores tapaporos *Deltron*
 Imprimadores tapaporos acrílicos DZ KONDAR®
 Imprimadores tapaporos ONECHOICE®
 Selladores *OneChoice*
 Esmalte acrílico de poliuretano DELSTAR®/DELTHANE® (DAR/DXR80)

Nota: No aplique imprimador epóxico DP sobre DX1791.

*Cuando aplique un sellador sobre DPX171, asegúrese de aplicar un mínimo de 1.0 mil. El tiempo óptimo de secado del sellador antes de aplicar el recubrimiento final es de 15 a 45 minutos a 21 °C (70 °F). Si el sellador se deja secar por más tiempo, se recomienda dejar secar durante la noche.

Limpieza del equipo:

Después de cada uso, las pistolas para rociar, los tapones de la pistola, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente con un solvente general multiuso, disolvente de laca o reductor DT.

Datos técnicos:

Listo para utilizar (1:1)	
Uso previsto:	Imprimador antioxidante de tratamiento previo
COV menos agua y exentos (RTS):	6.42 lb/gal de EE. UU. (769 g/l)
Sólidos totales por volumen (RTS):	7.1%
Sólidos totales por peso (RTS):	8.6%
Rendimiento en pies ² /galón de EE. UU. (RTS):	283 a 0.4 mil, 100% de eficiencia de transferencia

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 usarse. 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

