

Imprimador de alta cobertura para uso directo sobre metal (Regla Nacional)

VP2050

VP2050 es un imprimador gris de alta cobertura y de dos componentes para uso directo sobre metal que es fácil de aplicar y de lijar y brinda adherencia y protección excelentes contra la corrosión. VP2050 puede aplicarse sobre superficies debidamente preparadas de acero, aluminio, fibra de vidrio y capas existentes en buenas condiciones.

Este boletín es para uso de VP2050 en los mercados de acabados que cumplen la Regla Nacional. Si se va a usar en mercados de acabado que cumplen con un COV bajo, consulte el boletín VB-18.

Para conocer los procedimientos del trabajo de personalización o restauración, consulte la Guía de restauración personalizada de PPG que se encuentra en ppgrefinish.com en la pestaña Formación.



Productos y sistemas compatibles

El imprimador de alta cobertura para uso directo sobre metal VP2050 se puede aplicar sobre lo siguiente:

- Pinturas de acabado y originales del fabricante completamente curadas, limpias y lijadas, sustratos de acero descubierto, aluminio y fibra de vidrio.

Revestimientos finales compatibles

- Tapaporos o selladores DELTRON®
- Sistemas de acabado DBC 2000: siga las recomendaciones de P-175 *Deltron* DBC para una preparación correcta.
- Tapaporos o selladores GLOBAL REFINISH SYSTEM™
- Sistemas de acabado BC: siga las recomendaciones del EU02 *Global Refinish System* BC para una preparación correcta.
- Selladores o tapaporos ENVIROBASE® de Alto Rendimiento
- Sistemas de acabado *Envirobase* de Alto Rendimiento: siga las recomendaciones de EB-143 de la capa base a base de agua Envirobase de Alto Rendimiento para una preparación correcta.
- Tapaporos o selladores AQUABASE® Plus
- Sistema de acabado *Aquabase* Plus: siga las recomendaciones de *Aquabase* Plus PDS N5.3.2 para una preparación correcta.
- Sistema de revestimientos finales VIBRANCE COLLECTION®

Nota: Los acabados exóticos o personalizados están excluidos de la cobertura de la Garantía de Rendimiento de la Pintura PPG.

Productos requeridos

Endurecedor

VH7050 Endurecedor imprimador para uso directo sobre metal

Reductor

DT860	Disolvente para temperatura fría
DT870	Disolvente para temperatura media
DT885	Disolvente para temperatura cálida
DT895	Disolvente para temperatura alta
D870	Disolvente rápido hasta de 18 °C (65 °F)
D871	Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D872	Disolvente lento de 25 a 35 °C (de 77 a 95 °F)
D873	Disolvente muy lento de más de 35 °C (95 °F)

VP2050

Preparación de la superficie



- Lave con agua y jabón el área que será pintada, limpie luego con el limpiador PPG apropiado.
- Lije completamente las áreas de metal descubierto lija de grano abrasivo 80 a 180. Lije los acabados antiguos con grano de 320 a 400 en seco, a mano o con máquina, o con grano 600 en mojado.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- Imprima los sustratos de aluminio dentro de las siguientes 8 horas después de lijar y limpiar.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de lijar y limpiar.

Proporciones de mezcla:



VP2050	:	VH7050 Endurecedor	:	D87x/DT8xx Reductor
2	:	1	:	½



Vida útil: 2 horas a 21 °C (70 °F)

Aditivos:



Ninguno

Configuración de la presión del aire y de la pistola:



HVLP: De 8 a 10 psi en el tapón de aire
En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola
Ajuste de la pistola: De 1.4 a 1.8 mm o equivalente

Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola sobre la presión de aire de entrada.

Aplicación:



Aplicar: 1 a 4 capas medianas húmedas

Formación de película por capa seca: 2.0 a 2.5 milipulgadas

Nota: No exceda las 8 milipulgadas de película seca después de lijar.

Tiempos de secado



Entre capas: De 10 a 15 minutos a 21 °C (70 °F)

* Espere a que cada capa anterior se haya secado completamente antes de aplicar más capas.



Secado al aire:

Sin polvo: 1 hora a 21 °C (70 °F)
Tiempo de encintado: De 8 a 12 horas a 21 °C (70 °F)
Secado al aire: De 16 a 24 horas o durante la noche a 21 °C (70 °F)



Revestimiento final: 1 hora a 4 días a 21 °C (70 °F)



Secado forzado:

Purga: 15 minutos a 21 °C (70 °F)
Horno: 40 minutos a 60 °C (140 °F)



IR (infrarrojo):

N/A

VP2050

Para aplicar el
revestimiento final,
reparar o recubrir



Recubrimiento:

Secado al aire: 1 hora a 4 días a 21 °C (70 °F)

Secado forzado: Después de enfriarse

Reparación:

16 a 24 horas o durante toda la noche o después de un ciclo de secado forzado y de enfriamiento.

El relleno se puede aplicar sobre el VP2050 después de dejarlo secar toda la noche y lijarlo ligeramente. Si se va a aplicar el relleno, primero se deben aplicar dos capas de VP2050.

Si se prefiere, el VP2050 se puede recubrir directamente o sellar con un sellador PPG compatible.

El VP2050 puede recubrirse sin lijar hasta por 4 días. Después de 4 días, VP2050 se debe lijar ligeramente y limpiar antes de aplicar otra capa.



Nota: Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura superficial. Deberá dejarse más tiempo durante el secado forzado para permitir que la superficie alcance la temperatura recomendada.

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.

Datos técnicos:

Combinaciones RTS

VP2050 : VH7050 : D87x/DT8xx

Proporción de volumen:	2 : 1 : ½
COV real (g/l)	224 - 260
COV real (lb/ gal de EE. UU.)	1.87 - 2.17
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	277 - 307
COV reglamentario (lb/ gal de EE. UU.) (menos agua y exentos)	2.31 - 2.56
% de volumen de sólidos	53.39
% de peso de sólidos	66.62 - 66.72
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. (1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia)	863

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja 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 que se indican 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 interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries 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



We protect and
beautify the world™

El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface*, *Vibrance Collection*, *Deltron*, *Envirobase*, *Global Refinish System* y *Aquabase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2016 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.