ENVIROBASE®
HIGH PERFORMANCE

# Información del producto

## Revestimiento transparente de buen aspecto EC750 ONE VISIT®

### Descripción del producto

EC750 es un revestimiento transparente de buena apariencia, de alto brillo y alto contenido de sólidos diseñado específicamente para usar con las bases solubles en agua *Envirobase* de alto rendimiento. Con cero secado por evaporación, el revestimiento transparente de buena apariencia *One Visit* reduce el tiempo del ciclo conservando la calidad y apariencia requeridas por los talleres de alta producción. Desde el punto de vista ecológico, el bajo contenido de 2.1 de COV del revestimiento EC750, junto con la resina de alto contenido de sólidos, también reducen la cantidad de revestimiento transparente necesario y por lo tanto disminuyen significativamente las emisiones de COV.

### Preparación del sustrato:



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



Lije en mojado con papel lija 500-600 de EE.UU./P800-1200 europeo o lije en seco con papel lija 400-500 de EE.UU./P600-800 europeo.



Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de volver a limpiar con el limpiador de sustratos *Global Refinish System* u *OneChoice* adecuado. Se recomienda usar un trapo humedecido con disolvente.

.

© 2013 PPG Industries

## GUÍA DE APLICACIÓN:

## Proporciones de mezcla para el Revestimiento transparente de buena apariencia EC750 *One Visit*



| | |
|---|---|
| **EC750** | **4 vols** |
| **ECH70XX** | **1 vol** |



| | |
|---|---|
| **EC750** | **4 vols** |
| **ECH70XX** | **1 vol** |
| **EA10** | **5%** |




| | | |
|---|---|---|
| Vida útil* a 68 ºF / 20 ºC | Estándar: | 2.5 a 3 horas |
| | EA10 Acelerado | 2.5 a 3 horas |

*Nota: La vida útil se acorta si aumentan las temperaturas.

*Use las tablas para determinar el endurecedor adecuado que debe usar de acuerdo a la aplicación.*

### Selección del endurecedor

| | |
|---|---|
| ECH7070 : | Endurecedor rápido<br>55 a 75 ºF (13 a 24 ºC) |
| ECH7080 : | Endurecedor mediano<br>75 a 95 ºF (24 a 35 ºC) |
| ECH7090 : | Endurecedor lento<br>95 ºF y temperaturas ayores (35 ºC) |

*La selección del endurecedor dependerá del tamaño del área de reparación.*

### Aditivo opcional:




**Puede utilizar el flexibilizador universal SLV814** para que el EC750 sea más flexible

| | |
|---|---|
| EC750: | 4 vols |
| ECH70XX: | 1 vol |
| SLV814 : | 10% |

No necesita usar el flexibilizador universal SLV814 cuando se utiliza el EC750 en piezas de plástico. Sin embargo, para piezas muy flexibles o bordes delanteros, por ejemplo, cubiertas de parachoques y tableros de instrumentos, agregar el flexibilizador SLV814 mejorará la flexibilidad general.

### Ajuste de la pistola:



| | |
|---|---|
| *Boquilla* | 1.2 a 1.4 |
| *Viscosidad de la mezcla* | 17 a 19 segundos DIN 4 a 20 ºC / 68 ºF |

### Presión de rocío:

| | |
|---|---|
| *HVLP en el tapón de aire* | 10 psi máx. |

Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola respecto a la presión de aire.

### Número de capas:



Aplique una capa fluida liviana a moderada y proceda inmediatamente a aplicar una segunda capa moderada para obtener un espesor de película seca de 2 milésimas de pulgada.

### Secado por evaporación a 68ºF/20ºC:



Entre la primera y la segunda capa, deje secar por evaporación durante 1 minuto. Si se aplica en 2 o más paneles, no es necesario dejar secar por evaporación.

| Tiempos de secado: | Estándar | Con Acelerador EA10 |
|---|---|---|
| *Sin polvo*<br>*68 ºF / 20 ºC* | 50 a 60 minutos | 50 a 60 minutos |
| *Para manipular*<br>*68 ºF / 20 ºC* | Toda la noche | Toda la noche |
| *Secado al aire*<br>*68 ºF / 20 ºC* | Toda la noche | Toda la noche |
| *Secado forzado*<br>*140 ºF / 60 ºC de temperatura del metal** | Si utiliza ECH7070, 30 minutos<br>Si utiliza ECH7080, 30 minutos<br>Si utiliza ECH7090, 30 minutos | Si utiliza ECH7070, 15 minutos<br>Si utiliza ECH7080, 20 minutos<br>Si utiliza ECH7090, 25 minutos |
| *Tiempo de cinta*<br>*68 ºF / 20 ºC* | Toda la noche | Toda la noche |
| *IR (Infrarrojo)* | 8 a 15 minutos | 8 a 15 minutos |

**Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Durante el secado forzado, se debe esperar más tiempo para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.*

**Cuadro de activación de proporciones de mezcla por peso acumulativo del Revestimiento transparente de buena apariencia EC750 *One Visit* 4:1 o 4:1:5%**

| Revestimiento transparente requerido | Estándar | | | Acelerado | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 4 partes EC750 | 1 parte ECH70XX | | 4 partes EC750 | 1 parte ECH70XX | 5% EA10 |
| ¼ pinta / 4 oz. | 126.1 | 154.5 | | 120.1 | 147.2 | 154.1 |
| ½ pinta / 8 oz. | 252.2 | 309.0 | | 240.2 | 294.3 | 308.0 |
| ¾ pinta / 12 oz. | 378.3 | 463.6 | | 360.3 | 441.5 | 462.1 |
| 1 pinta / 16 oz. | 504.4 | 618.1 | | 480.4 | 588.7 | 616.1 |
| 1.5 pintas / 24 oz. | 756.6 | 927.1 | | 720.5 | 882.9 | 924.1 |
| 1.75 pintas / 28 oz. | 882.7 | 1081.7 | | 840.6 | 1030.1 | 1078.1 |
| 1 cuarto de galón / 32 oz. | 1008.8 | 1236.2 | | 960.7 | 1177.3 | 1232.2 |
| 1.5 cuartos de galón / 48 oz. | 1513.1 | 1854.2 | | 1441.1 | 1765.9 | 1848.2 |
| 2 cuartos de galón / 64 oz. | 2017.5 | 2472.3 | | 1921.4 | 2354.5 | 2464.2 |

## GUÍA DE APLICACIÓN:

### Recubrimiento/Nueva capa

| | |
|---|---|
|  Tiempo de recubrimiento/Nueva capa | 12 a 16 horas a 68 ºF / 20 ºC de secado al aire o posterior al enfriamiento después de secado forzado. EC750 se debe lijar antes de recubrir con imprimador, base de color o recubrimiento transparente. |
|  *Papel lija mojado* | 500 – 600 de EE.UU./ P800 – 1200 europeo |
| *Papel lija seco* | 400 – 500 de EE.UU./ P600 – 800 europeo |
|  Recubrir con | Base Envirobase de Alto Rendimiento |
|  Pulido | Generalmente no se necesita pulir. Por el contrario, si necesita pulirse para eliminar incrustaciones de polvo pequeñas, lije en mojado con papel lija P1500 y siga los procedimientos regulares de pulido. |

### Lineamientos de rendimiento

Permita que la base soluble en agua *Envirobase* de alto rendimiento seque por evaporación durante 15 minutos (pero no más de 24 horas) antes de aplicar EC750. Si la capa base se ha secado durante más de 24 horas, debe aplicarse una capa base adicional antes de aplicar el revestimiento transparente. Los tiempos de secado dependen del espesor de la película aplicada y la temperatura.

Los tiempos de recubrimiento serán más prolongados a temperaturas menores. EC750 debe lijarse con papel lija grado 1200 o más fino y debe pulirse cuando endurezca para rectificar las imperfecciones menores.

Difuminar el EC750
Después de reparar por zonas, use el disolvente para difuminado *OneChoice* SXA840 y aplíquelo comenzando desde la parte externa de la zona de reparación avanzando hacia el centro del área reparada para desvanecer el borde de unión del revestimiento transparente.

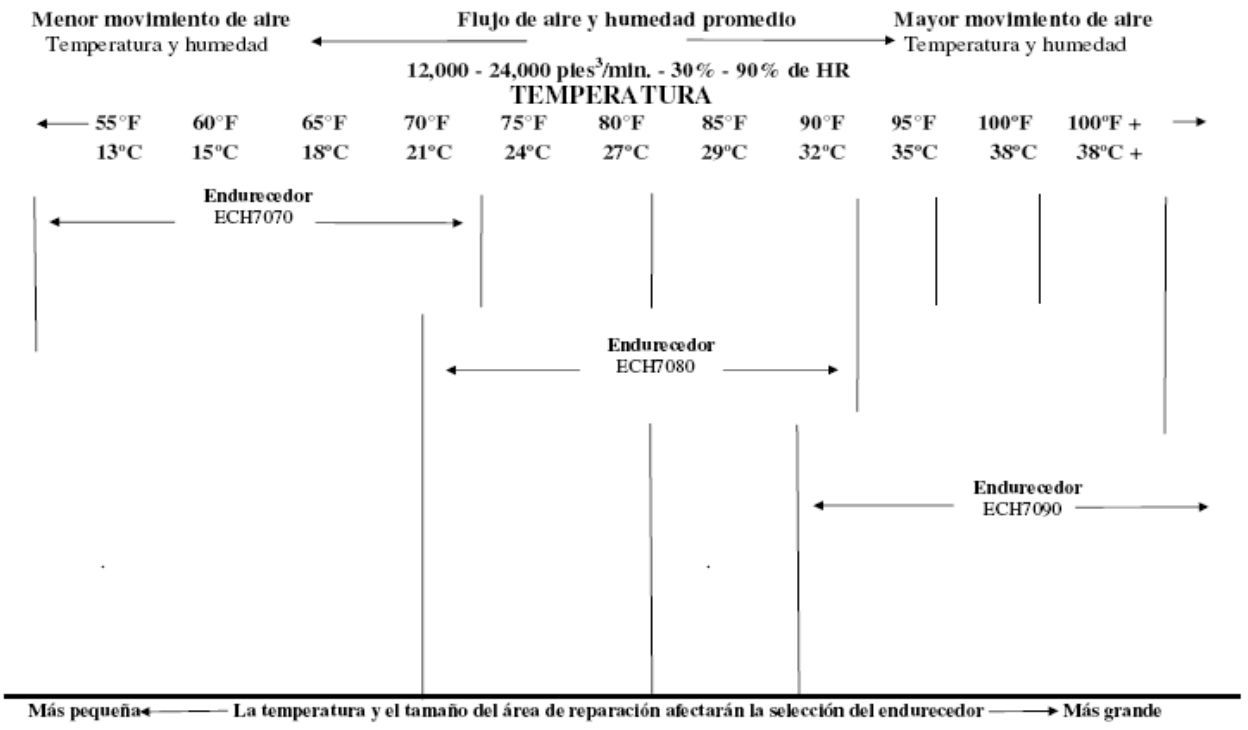
### Datos técnicos

**Formación de película seca total:**

| | |
|---|---|
| Mínimo | 2.0 milésimas de pulgada |
| Máximo | 3.0 milésimas de pulgada |
| Formación de película húmeda por capa recomendada | 2.0 a 2.5 milésimas de pulgada |
| Formación de película seca por capa recomendada | 1.0 a 1.5 milésimas de pulgada |

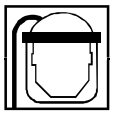
| **Combinaciones listas para rociar:** | **EC750 : ECH70XX** | **EC750 : ECH70XX : EA10** | **EC750 : ECH70XX : SLV814** |
|---|---|---|---|
| Proporción de volumen: | 4 : 1 | 4 : 1 : 5% | 4 : 1 : 10% |
| Categoría de uso aplicable | Revestimiento transparente | Revestimiento transparente | Revestimiento transparente (flexionado) |
| COV real (g/L) | 155 | 149 | 145 |
| COV real (lb/gal) | 1.29 | 1.24 | 1.21 |
| COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l) | 250 | 246 | 243 |
| COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb./gal.) | 2.09 | 2.05 | 2.03 |
| Densidad (g/L) | 1164 | 1159 | 1168 |
| Densidad (lb/gal.) | 9.71 | 9.67 | 9.75 |
| % de peso de volátiles | 57.1 | 57.5 | 58.7 |
| % de peso de agua | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| % de peso de exentos | 43.7 | 44.7 | 46.2 |
| % de volumen de agua | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| % de volumen de exentos | 37.9 | 39.3 | 40.3 |
| % de volumen de sólidos | 44.4 | 43.7 | 43.2 |
| Pies2 Rendimiento / galón de EE.UU. 1 milésima de pulgada por 100% de eficiencia de transferencia | 712 | 701 | 693 |

**GUÍA DE SELECCIÓN DE ENDURECEDOR PARA EL REVESTIMIENTO TRANSPARENTE DE BUENA APARIENCIA EC750 *ONE VISIT***




## Salud y Seguridad

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, vea las Hojas de Datos de Seguridad del Material (MSDS) y las Etiquetas.



- El contenido de este paquete tal vez deberá ser mezclado 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 del Material (MSDS) de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los riesgos de todas sus partes.
- La manipulación y uso inadecuados, por ejemplo, una técnica de rociado deficiente, controles de ingeniería inadecuados y/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 personales o incendios.
- Proporcione la ventilación adecuada a la salud y para controlar el riesgo de incendio.
- Siga la política de la empresa, las Hojas de Datos de Seguridad del Material (MSDS) y las instrucciones del fabricante del respirador para elegir y usar la protección respiratoria adecuada. Asegúrese que los empleados han sido capacitados de manera adecuada en el uso seguro de respiradores de acuerdo a los requisitos reglamentarios y de la empresa.



- Use el Equipo de Protección Personal (PPE) apropiado, por ejemplo, protección ocular y de la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las MSDS.
- Observe siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

**En caso de Emergencias Médicas o Información de Control de Derrames en los EE.UU. llame al 1 (414) 434-4515; en Canadá 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, al tiempo que se observan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocida 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, 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.

# Acabado de Automoción PPG

Bringing innovation to the surface.™

*Envirobase, One Visit, OneChoice, Global Refinish System y Bringing innovation to the surface son marcas comerciales registradas de PPG Industries Ohio, Inc.*

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit # 6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762