

Información del producto

Sistema de reparación interna

Descripción del producto

El sistema de reparación interna ENVIROBASE[®] de Alto Rendimiento está diseñado para proporcionar un proceso simple de reparación donde exista un color específico debajo del cofre o donde el área interna sea una versión del color externo con bajo brillo. Se proporcionan fórmulas de color interno dedicadas como parte del software PAINTMANAGER[®] de PPG o al acceder al sistema de color en Internet. Están diseñadas para coincidir con el acabado del equipo original en las partes internas no expuestas de la carrocería.

Una vez convertido, activado y diluido, el color para la reparación interna es capaz de proporcionar un acabado exactamente igual para el compartimiento del motor y otras áreas no expuestas.

Preparación del sustrato



Antes y después de cualquier operación de lijado, se deberá desengrasar completamente el sustrato. Use un filtro a base de agua apropiado.



El color interno se puede aplicar sobre paneles con recubrimiento epóxico después de limpiar con una almohadilla para pulir y filtro a base de agua, acabados de fábrica o imprimadores recomendados por PPG después de limpiar y lijar al agua con papel de lija grano P600 a P800 o lijar en seco con P360 a P400. Si existen puntos de fricción con el metal base, entonces se debe usar el imprimador decapante en aerosol SXA1031 de ONECHOICE[®], seguido de un ligero lijado por secciones si es necesario y después punteando antes de aplicar el color interno.

GUÍA DE APLICACIÓN:

Mezclado: Color interno (fórmulas que contienen convertidor T510)

Preparación lista para rociado

Color interno	100 partes
Revolver antes de activar y diluir	
Activador T581	15 partes
Disolvente T494	De 15 a 20 partes en colores sólidos 20 partes para aluminios/nacarados

La viscosidad del rocío debe ser entre 18 y 21 segundos, vaso Din 4. Si es necesario, se puede agregar una pequeña cantidad de disolvente adicional (menos del 5%) para mejorar el rociado.

Mezclado: Color no diluido premezclado (fórmulas que no contienen convertidor T510)

Preparación lista para rociado

Color mezclado	70 partes/gramos
Convertidor T510	30 partes/gramo

Revolver antes de activar y diluir

Preparación lista para rociado

Activar y diluir el color con T581 al 15% por peso y reducir con T494 al 20% por peso.

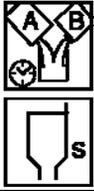
Color interno	100 partes/gramos
Activador T581	15 partes/gramo (15% por peso)
Disolvente T494	20 partes/gramo (20% por peso)

Las partes son **ACUMULADAS**.
NO SE DEBE TARAR LA BÁSCULA A CERO ENTRE ADICIONES.

Color mezclado	Convertidor T510	REVOLVER BIEN	Activador T581	Disolvente T494	Volumen aprox. RTS
Partes (gramos)	Partes (gramos)		Partes (gramos)	Partes (gramos)	Oz.
140 (124)	200 (177)		230 (204)	270 (239)	8
280 (248)	400 (355)		460 (408)	540 (479)	16
420 (372)	600 (532)		690 (612)	810 (718)	24
560 (497)	800 (709)		920 (816)	1080 (958)	32
700 (621)	1000 (887)		1150 (1020)	1350 (1197)	40
840 (745)	1200 (1064)		1380 (1224)	1620 (1437)	48
980 (869)	1400 (1241)		1610 (1428)	1890 (1676)	56
1120 (991)	1600 (1416)		1840 (1628)	2160 (1911)	64

La viscosidad del rocío debe ser entre 18 y 21 segundos, vaso Din 4. Si es necesario, se puede agregar una pequeña cantidad de disolvente adicional (menos del 5%) para mejorar el rociado.

ESPECIFICACIÓN DEL PRODUCTO MEZCLADO



Vida útil: 1 hora a 70 °F (21 °C)

Viscosidad de rociado: De 18 a 21 segundos DIN4 21 °C (70 °F)

APLICACIÓN



Pistola HVLP: De 1,2 a 1,4 mm
Consulte los datos de presión de aire de entrada en las recomendaciones del fabricante.

Aplicación: Aplique una capa doble o 2 capas sencillas para un espesor de película seca de 0,5 a 1,0 mils.

EVAPORACIÓN



Entre capas, seque con secadora para obtener los tiempos de proceso óptimos.
Deje transcurrir de 15 a 20 minutos a 21 °C (70 °F) antes de manipular.

DATOS TÉCNICOS

Combinaciones RTS	Color de reparación interna	Color de reparación interna: T581 : T494	Color de reparación interna: T581 : T494
Categoría de uso aplicable	Capa debajo de la carrocería	Capa debajo de la carrocería	Capa debajo de la carrocería
Proporción por peso:	Empaquetado	100 : 15 : 15	100 : 15 : 20
Densidad (g/l)	De 996 a 1134	De 1003 a 1106	De 1002 a 1103
Densidad (lb/gal.)	De 8,31 a 9,46	De 8,37 a 9,23	De 8,36 a 9,20
COV real (g/l)	De 91 a 111	De 113 a 128	De 109 a 125
COV real (lb/gal.)	De 0,76 a 0,93	De 0,94 a 1,07	De 0,91 a 1,04
COV reglamentario (g/l)	De 290 a 395	De 315 a 369	De 316 a 370
COV reglamentario (lb/gal)	De 2,42 a 3,07	De 2,63 a 3,08	De 2,64 a 3,09
% peso de volátiles	De 64,83 a 81,38	De 65,34 a 78,07	De 66,62 a 78,88
% peso de agua	De 55,29 a 71,83	De 53,84 a 66,56	De 55,47 a 67,73
% peso exento	0	0	0
% vol. de agua	De 62,77 a 72,30	De 59,68 a 67,31	De 61,23 a 68,46
% de volumen de exentos	0	0	0

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 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 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.
- La mezcla del sistema de color interior en suspensión de agua lista para rociar con activador T581 tiene un punto de ignición por encima de 93 °C (200 °F) y se puede verter en el flujo para residuos de pinturas solubles al agua destinada para capas base solubles en agua. Se debe notificar a la fábrica de eliminación de residuos que el flujo de residuos contiene isocianatos. El activador T581 manipulado independientemente debe verterse en el flujo de residuos con partículas de solvente.
- 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

Bringing innovation to the surface.™

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

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