

NCP250

El imprimador tapaporos NPC250 de NCT® es un tapaporos gris rojizo de dos componentes, para uso directo en metal, que no contiene isocianatos y que está diseñado para los acabados de tecnología avanzada. Las cualidades de excelente relleno, secado rápido y fácil lijado hacen que el imprimador tapaporos *NCT* sea una herramienta útil en aplicaciones de acabado.



Características y ventajas

- No contiene isocianatos
- Directo sobre metal
- Alta cobertura
- Secado rápido

Superficies compatibles

El imprimador tapaporos NCP250 puede aplicarse sobre

- Limpiado y lijado acero desnudo, acero al carbon y aluminio
- Acero descubierto preparado y tratado apropiadamente, acero galvanizado y aluminio
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpia y lijada apropiadamente
- Acabados originales del fabricante limpios y lijados adecuadamente
- Recubrimiento E-Coat limpio y lijado apropiadamente
- Promotor de adherencia para plásticos DELTRON®
- Imprimador epóxico DPLF*
- Imprimador epóxico DPLV de COV 2.1
- Promotores de adherencia para plásticos ONECHOICE®

*Deje como mínimo 2.0 mils de película seca después de lijar. Si se aplica una película insuficiente de imprimador tapaporos *NCT*, es posible que se levante en aplicaciones de color.

Productos requeridos

Endurecedor

NCX255 Activador de imprimador tapaporos *NCT*

NCP250

Preparación de la superficie



Imprimador tapaporos *NCT*

- 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. 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.
- Los tratamientos de metales en dos etapas o el imprimador decapante mejorarán notablemente las propiedades de rendimiento y adherencia del sistema de acabado.
- Se requiere un tratamiento de metales en dos etapas sobre sustrato de acero galvanizado limpio y lijado.
- Imprima las superficies de aluminio dentro de las 8 horas.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.

Proporción de mezcla:



NCP250	:	NCX255
4	:	1

Vida útil: 1 hora a 21 °C (70 °F)

La vida útil se acorta a medida que aumenta la temperatura

Aditivos:



Flexibilizador universal DX814:

Flexibilizador universal SL814:

NCP250	:	NCX255	:	Reductor DT8xx	:	DX814/SL814
4	:	1	:	2	:	1

Aplice un máximo de 3 capas de tapaporos *NCT* flexibilizado. Mantenga las películas secas por debajo de 5.0 mils antes de lijar.

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 pistol

Ajuste de la pistola: De 1.3 a 1.6 mm o equivalente

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

Aplicación:



Aplicar: De 2 a 4 capas

Formación de película seca por capa: De 1.6 a 2.1

NCP250

Tiempos de secado:



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

**Secado al aire para lijar*:**

De 2 a 3 capas: De 1 a 2 horas a 21 °C (70 °F)

4 capas: 4 horas a 21 °C (70 °F)

* La película no debe exceder 8.0 mils antes de lijar.

**Secado forzado para lijar:**

Tiempo de purga: 10 minutos a 21 °C (70 °F)

Secado al horno: 30 minutos a 60 °C (140 °F) y enfriamiento

**IR (infrarrojo):**

Onda media: 20 minutos

Onda corta: 10 minutos

Lijado:

**Lijado:**

Papel lija mojado: Grano 400-600

Lijado con máquina en seco: Grano 320-500

Nota:



Los tiempos de secado al horno corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para que el metal alcance la temperatura recomendada.

Recubrimientos finales compatibles:

Selladores *Deltron*
 Imprimador epóxico DPLF
 Imprimador epóxico DPLV de COV 2.1
 Revestimiento resistente a los golpes DX54 ROADGUARD®
 Selladores *OneChoice*
 Uretano acrílico CONCEPT® (DCC)
 Poliuretano DELSTAR® / DELTHANE® (DAR/DXR80)
 Capa base *Deltron* 2000 (DBC)*
 Capa base universal *Deltron* (DBU)
 Selladores ENVIROBASE® de Alto Rendimiento
 Capa base *Envirobase* de Alto Rendimiento

***Se debe sellar antes de aplicar DBC negro**

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 rociar (4:1)	
Uso previsto:	Imprimador tapaporos
COV menos agua y exentos (RTS):	4.64 lb/gal de EE. UU. (556 g/l)
Sólidos totales por peso (RTS):	53.2%
Sólidos totales por volumen (RTS):	33.5%
Rendimiento en pies ² /galón de EE. UU. (RTS):	538 a 1 mil, 100% de eficiencia de transferencia

NCP250

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 utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende 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

PPG Automotive Refinish
Bringing innovation to the surface.™



El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface*, NCT, Deltron, OneChoice, Roadguard, Concept, Delstar, Delthane y Envirobase son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.