

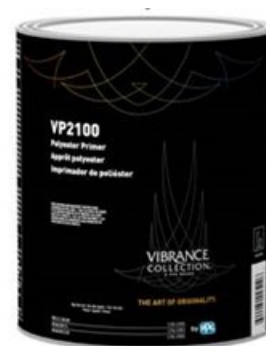
Imprimador de Poliéster

VP2100

VP2100 es un imprimador tapaporos de poliéster de bajo COV con dos componentes. VP2100 seca rápidamente y es fácil de lijar, puede aplicarse sobre superficies debidamente preparadas de acero, aluminio, fibra de vidrio y capas existentes en buenas condiciones.

VP2100 cumple con el COV para todos los mercados de acabado.

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 poliéster VP2100 puede aplicarse sobre:

- Pinturas de acabado y originales del fabricante completamente curadas, limpias y lijadas, fibra de vidrio y sustratos de acero descubierto y aluminio debidamente preparados. Para lograr un rendimiento óptimo sobre metal descubierto, aplique VP2100 sobre el imprimador de alta cobertura para uso directo sobre metal VP2050 o los imprimadores epóxicos DPLF o DPLV de COV 2.1, después de dejarlo secar toda la noche y de lijarlo ligeramente. **Nota:** No aplique VP2100 sobre imprimador decapante o antioxidante.

Recubrimientos finales compatibles

- Selladores y tapaporos DELTRON®.
- Sistemas de acabado DBC 2000: siga las recomendaciones de P-175 *Deltron* DBC para una preparación correcta.
- Selladores y tapaporos GLOBAL REFINISH SYSTEMS™
- Sistemas de acabado BC: siga las recomendaciones del EU02 *Global Refinish System* BC para una preparación correcta.
- Selladores y tapaporos ENVIROBASE® de Alto Rendimiento
- Sistemas de acabado Envirobase de Alto Rendimiento: siga las recomendaciones EB-143 para la capa base soluble en agua *Envirobase* de alto rendimiento para una preparación correcta.
- Tapaporos o selladores AQUABASE® Plus
- Sistemas 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.

Para un rendimiento óptimo se debe aplicar antes un imprimador o sellador antes del revestimiento final.













Instrucciones de uso

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 lija de grano 220 a 320 en seco, a mano o con máquina.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- Para lograr un rendimiento óptimo sobre metal descubierto, aplique VP2100 sobre el imprimador de alta cobertura para uso directo sobre metal VP2050 o los imprimadores epóxicos DPLF o DPLV de COV 2.1, después de dejarlo secar toda la noche y de lijarlo ligeramente.
- 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.

VP2100

Proporciones de mezcla:		VP2100 : VH7101 2 : 1
		Vida útil: 30 minutos 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 1.8 a 2.5 mm o equivalente
Aplicación:		Aplicar: 2 capas medianas húmedas* Si es necesario aplicar capas adicionales, deje secar antes la capa anterior durante 15 minutos. Nota: Si se aplican más de 4 capas, se recomienda curar totalmente el imprimador VP2100 y lijarlo en seco con lija de grano 220 a 320 antes de aplicar el material adicional.
		Formación de película por capa seca: 2 a 3 milipulgadas
Tiempos de secado		Entre capas: 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)* * Espere a que cada capa anterior se haya secado completamente antes de aplicar más capas.
		Secado al aire para lijar: De 1½ a 2 horas a 21 °C (70 °F)
		Secado forzado para lijar: Purga: 5 minutos a 21 °C (70 °F) Horno: 20 minutos a 60 °C (140 °F)
		IR (infrarrojo): Purga: 5 minutos a 21 °C (70 °F) Capacidad plena: 10 minutos a 24 a 30 produce una temperatura de 49 °C a 60 °C (120 °F a 140 °F)
Lijado:		Papel lija seco: Grano de 320 a 400 NO se recomienda lijar en mojado.
Revestimiento final, recubrimiento y reparación		Recubrimiento: Secado al aire: De 5 a 15 minutos a 21 °C (70 °F) Secado forzado: Después de enfriarse Reparación: De 1½ a 2 horas a 21 °C (70 °F)
		Los rellenos de poliéster se pueden aplicar sobre VP2100 después de que esté totalmente curado y lijado. Nota: Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura superficial. Deberá dejarse un tiempo adicional 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.

VP2100

Datos técnicos:

Combinaciones RTS	VP2100 : VH7101
Proporción de volumen:	2 : 1
Categoría de uso aplicable	Imprimador
COV real (g/l)	173
COV real (lb/gal.)	1.44
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	240
COV reglamentario (lb/gal) (Menos agua y exentos)	2.00
Densidad (g/l)	1178
Densidad (lb/gal.)	9.83
% de peso de volátiles	35.1
% de peso de agua	0.0
% de peso de exentos	20.4
% de volumen de agua	0.0
% de volumen de exentos	26.4
% de volumen de sólidos	54.4
% de peso de sólidos	64.9
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. (1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia)	873 por galón de EE. UU.

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 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 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.

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



© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *Vibrance Collection*, *Deltron*, *Envirobase*, *Global Refinish System* y *Aquabase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.