

# Información del producto

## Sellador A-cromático ECS61 Blanco, ECS67 Negro

### ESPECIAL

#### Descripción del producto

Los selladores A-cromáticos ECS61 Blanco y ECS67 Negro son selladores mojado sobre mojado de primera calidad diseñados específicamente para uso debajo de las capas a base de agua

ENVIROBASE® de alto rendimiento. *Esta hoja de información especial del producto está diseñada para proporcionar instrucciones para crear tonos A-cromáticos G3, G5 y G6 utilizando solo los selladores ECS61 Blanco y ECS67 Negro junto con el endurecedor y diluyente adecuados.*

Los selladores A-cromáticos de secado rápido tienen propiedades de flujo superiores y excelente adherencia del recubrimiento final. El sellador se puede aplicar sobre deposición electroforética OEM sin lijar, acabados originales lijados o acero descubierto, aluminio, fibra de vidrio y plástico correctamente preparados y tratados.

#### Preparación del sustrato

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



Las superficies con pintura original deben lijarse con discos de desbaste de grado P400 europeo / 360 de EE. UU. (en seco) o de grado P600 europeo / 400 de EE. UU. (en mojado). El metal descubierto expuesto debe imprimirse de manera localizada con un imprimante adecuado (ver abajo).



El aluminio, el acero descubierto y el acero galvanizado deben estar limpios y sin óxido y se deben desgastar completamente con lija de grado P180 europeo / 180 de EE. UU. a P280 europeo / 240 de EE. UU. (húmedo). Estos sustratos deben imprimirse con imprimante para metal desnudo SX1071. Se recomienda una formación de película adicional sobre imprimantes para metal desnudo; se debe aplicar un mínimo de 1.5 milipulgadas del sellador A-cromático en dos capas.

El imprimante por electrodeposición debe limpiarse completamente y posteriormente puede recubrirse con sellador A-cromático mojado sobre mojado, sin tallar.

Los rellenos de poliéster deben lijarse en seco y acabarse con lija de grado P280 europeo / 240 de EE. UU.

La fibra de vidrio cubierta de gel y SMC debe lijarse en seco con lija de grado P280 europeo / 240 de EE. UU.

Las superficies de plástico deben lijarse en seco con lija de grado P600 europeo / 400 de EE. UU. (utilice un grado más fino para plásticos más suaves) y deben imprimirse primero con un Promotor de Adherencia para Plásticos.



## GUÍA DE APLICACIÓN:

### Proporciones de mezcla



**Sellador ECS6x:** 3 vols.  
**Endurecedor EH391:** 1 vol.  
**Diluyente DT885:** 1 vol.

### Endurecedor

Endurecedor para capas de fondo estándar EH391:

### Diluyente

Diluyente de temperatura cálida DT885

### Vida útil



1 hora a 21 °C (70 °F)

### Aditivos



Flexibilizador universal SL814/SLV814:  
Sellador listo para usarse ECS6x:  
SL814/SLV814 10 Vols  
1 Vol

### Ajuste de la pistola para rociar



Boquilla: De 1.4 a 1.6 mm o equivalente  
Viscosidad de rociado: De 20 a 25 segundos Zahn #2 a 21° C (70° F)

### Presión de rociado

HVLP en el tapón de aire 10 psi  
En cumplimiento en la pistola para rociar de 29 a 40 psi

**Nota:** Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola para rociar sobre la presión óptima de entrada de aire.

### Número de capas



De 1 a 2 capas húmedas  
Formación de película por capa húmeda: 2.5 milipulgadas  
Formación de película seca por capa: 1.0 milipulgadas

### Evaporación 21 °C (70 °F)



**Entre capas:** De 5 a 10 minutos  
**Antes del secado forzado:** De 5 a 10 minutos  
**Antes de aplicar el recubrimiento final:** 15 minutos a 21 °C (70 °F) para 1 capa  
30 minutos a 21 °C (70 °F) para 2 capas

El sellador se debe lijar después de 72 horas. Si la película lijada es menor a 1 milipulgada, se debe volver a aplicar sellador.

### Tiempos de secado



Sin polvo 10 minutos  
21 °C (70 °F)



Seco para manipular 1 hora  
21 °C (70 °F)



Tiempo de encintado 1½ horas  
Secado al aire a 21 °C (70 °F)

IR (infrarrojo) 10 minutos en onda media  
5 minutos en onda corta

### Recubrimiento/ Nueva capa

*Envirobase* de Alto Rendimiento

15 minutos a 21 °C (70 °F) para 1 capa  
30 minutos a 21 °C (70 °F) para 2 capas



El sellador se debe lijar después de 72 horas.  
Si la película lijada es menor a 1 milipulgada, se debe volver a aplicar sellador.



Lija de grado húmedo  
Lija de grado seco

P1000 / 500 de EE. UU.  
P1000 / 500 de EE. UU.

## GUÍA DE APLICACIÓN (Cont.)

### Lineamientos de rendimiento

- El uso de equipos de rociado HVLP puede proporcionar un aumento en la eficiencia de transferencia de alrededor de 25%, dependiendo de la marca y del modelo del equipo utilizado.
- Para todos los sustratos, excepto el imprimante por electrodeposición sin lijar, asegúrese de que la superficie esté bien lijada al borde del panel o a una distancia varios centímetros más allá de la zona dañada, lo que sea menor.
- No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K.
- Las latas de endurecedor parcialmente usadas se deben cerrar muy bien.

### Datos técnicos

Formación de capa seca total:

|  |                            |
|--|----------------------------|
| Mínimo                                   | 25µm / 1.0 milipulgadas    |
| Máximo                                   | 37µm / 1.5 milipulgadas    |
| Formación de relleno por capa húmeda     | 62.5µ / 2.5 milipulgadas   |
| Formación de película seca por capa seca | 25µ / 1.0 milipulgadas     |
| % de sólidos por volumen LPA             | 34.5%                      |
| Rendimiento teórico*                     | Aprox. 550 pies cuadrados. |

\*El rendimiento teórico en pies cuadrados/galón de EE. UU., listo para usarse (Listo Para Aplicar, LPA), con un espesor de película seca de 1.0 milipulgadas

### Tabla de mezcla de gris A-cromático

### Sellador A-cromático de bajo COV

Puede utilizar esta tabla para mezclar el Sellador LV A-cromático.

Las proporciones G3-G6 pueden ayudar a obtener un mejor ocultamiento cuando se utilizan como guía para mezclar el Sellador A-cromático de bajo COV.

| Proporción de mezcla por volumen |                                       | Proporción de mezcla por peso acumulativo |       |       |        |        |        |        |        |
|----------------------------------|---------------------------------------|---|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|
|                                  |                                       | Partes/gramos                             |       |       |        |        |        |        |        |
| Proporción de mezcla             |                                       | 4 oz.                                     | 6 oz. | 8 oz. | 12 oz. | 16 oz. | 20 oz. | 24 oz. | 32 oz. |
| G3                               | ECS61 Blanco                          | 106.4                                     | 159.6 | 212.8 | 319.2  | 425.6  | 532.0  | 638.4  | 851.2  |
|                                  | ECS67 Negro                           | 116.8                                     | 175.2 | 233.6 | 350.4  | 467.2  | 583.9  | 700.7  | 934.3  |
|                                  | Endurecedor para capas de fondo EH391 | 150.5                                     | 225.7 | 300.9 | 451.4  | 601.8  | 746.3  | 902.7  | 1203.6 |
|                                  | Diluyente de temperatura cálida DT885 | 173.2                                     | 259.9 | 346.5 | 519.7  | 693.0  | 859.3  | 1039.5 | 1385.9 |
| G5                               | ECS61 Blanco                          | 84.2                                      | 126.3 | 168.4 | 252.6  | 336.8  | 420.9  | 505.1  | 673.5  |
|                                  | ECS67 Negro                           | 116.5                                     | 174.7 | 233.0 | 349.5  | 466.0  | 582.5  | 699    | 932.   |
|                                  | Endurecedor para capas de fondo EH391 | 150.2                                     | 225.2 | 300.3 | 450.5  | 600.6  | 744.8  | 901    | 1201.3 |
|                                  | Diluyente de temperatura cálida DT885 | 173                                       | 259.4 | 345.9 | 518.9  | 691.8  | 857.8  | 1037.7 | 1383.6 |
| G6                               | ECS61 Blanco                          | 32.7                                      | 49.1  | 65.5  | 98.2   | 131.0  | 163.7  | 196.4  | 261.9  |
|                                  | ECS67 Negro                           | 115.8                                     | 173.7 | 231.6 | 347.5  | 463.3  | 579.1  | 694.9  | 926.6  |
|                                  | Endurecedor para capas de fondo EH391 | 149.5                                     | 224.2 | 299   | 448.5  | 597.9  | 741.5  | 896.9  | 1195.9 |
|                                  | Diluyente de temperatura cálida DT885 | 172.3                                     | 258.4 | 344.5 | 516.8  | 689.1  | 854.5  | 1033.6 | 1378.2 |

| <b>Datos técnicos</b>   |                              |                                      |                                       |
|---|------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------------|
|   | <b>ECS6x : EH391 : DT885</b> | <b>ECS6x : EH391 : DT885 + SL814</b> | <b>ECS6x : EH391 : DT855 + SLV814</b> |
| <b>Combinaciones LPA</b>  | 3: 1: 1                      | 3: 1: 1 +10%                         | 3: 1: 1 +10%                          |
| Categoría de uso aplicable  | Imprimante                   | Imprimante                           | Imprimante                            |
| COV real (g/l)  | 262-366                      | 293-388                              | 242-337                               |
| COV real (lb/ gal de EE. UU.)                                       | 2.19-3.05                    | 2.44-3.23                            | 2.01-2.80                             |
| COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)                 | 401-480                      | 429-495                              | 387-464                               |
| COV reglamentario (lb./ gal de EE. UU.) (menos agua, menos exentos) | 3.35-4.01                    | 3.58-4.13                            | 3.23-3.87                             |
| Densidad (g/l)  | 1280-1303                    | 1248-1268                            | 1275-1295                             |
| Densidad (lb/ gal de EE. UU.)                                       | 10.68-10.87                  | 10.41-10.58                          | 10.64-10.81                           |
| % de peso de volátiles  | 51.4-52.1                    | 52.4-53.0                            | 53.4-53.9                             |
| % de peso de agua   | 0.0                          | 0.0                                  | 0.0                                   |
| % de peso de exentos  | 23.6-31.2                    | 22.0-29.1                            | 27.6-34.6                             |
| % de volumen de agua  | 0.0                          | 0.0                                  | 0.0                                   |
| % de volumen de exentos   | 23.6-34.7                    | 21.5-31.5                            | 27.3-37.3                             |

## SALUD Y SEGURIDAD

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) 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 entiende los mensajes de advertencia en las etiquetas y hojas de datos de seguridad (SDS) 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 o la falta de equipo de protección personal (EPP) 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 (SDS) 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 a base de agua y con partículas de solvente de manera separada. Un agente experto que cuente con la certificación apropiada debe manipular todos los residuos a base de agua. Los residuos deben ser eliminados de acuerdo a todas las leyes y reglamentos federales, estatales, provinciales y locales.
- Use el equipo de protección personal (EPP) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las SDS.
- 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 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 se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, 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

© 2019 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

El logotipo de PPG, *Envirobase* y *OneChoice* son marcas comerciales registradas y *We protect and beautify the world* es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc.