

Elaborado para usarse con



PDS N4.1.2C

Noviembre de 2021

AQUABASE[®] PLUS P565-5401, P565-5405, P565-5407 Imprimadores tapaporos HS Plus/Norma nacional

Para mercados con normas nacionales

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los imprimadores tapaporos HS Plus AQUABASE[®] son imprimadores de uretano acrílico de 2 componentes, que pueden lijarse y están formulados para usarse debajo de la capa base Aquabase Plus en suspensión de agua. Son fáciles de aplicar y lijar, y ofrecen un excelente aspecto final y durabilidad.

Los imprimadores tapaporos HS Plus son un componente del sistema de primera capa gris espectral. Estos imprimadores tapaporos están disponibles en color blanco, gris y negro y se utilizan para lograr la gama completa de tonos grises espectrales. También se puede acelerar el proceso de secado al aire de estos imprimadores tapaporos, si es necesario.

- *Alta cobertura = Menos capas, ahorro de material*
- *Sistema gris espectral = menor costo en pintura de color*
- *Excelente adherencia = menor necesidad de volver a procesar*
- *Secado rápido = menor tiempo de procesamiento*

Productos	
P565-5401 (Blanco)/-5405 (Gris) /-5407 (Negro)	Imprimadores tapaporos de secado rápido y alto contenido de sólidos
P210-5475/-5476	Endurecedores
P850-1692/-1693/-1694/-1695	Disolventes
P100-2020	Aditivo flexible
SL814	Flexibilizador universal
SL93LV	Acelerador

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimadores tapaporos HS Plus

PROCESOS

PROPORCIÓN DE MEZCLA  	Relleno de rociado		Imprimador tapaporos		Imprimador tapaporos acelerado	
	P565-540x: 4 partes P210-5475/-5476: 1 parte			P565-540x: 4 partes P210-5475/-5476: 1 parte P850-169x: 1 parte	P565-540x: 4 partes P210-5475/-5476: 1 parte P850-1692/-1693: 1 parte SL93LV: +10%	
Proporción de mezcla por peso acumulativo en partes Imprimador tapaporos acelerado (Gramos) 4:1:1+10%						
Volumen	4 oz. / ¼ pinta	8 oz. / ½ pinta	16 oz. / 1 pinta	32 oz. / 1 cuarto		
P565-540x Imprimador tapaporos	131 (116)	263 (233)	525 (466)	1050 (931)		
P210-5475/-5476 Endurecedor	156 (139)	314 (278)	627 (556)	1253 (1111)		
P850-1692/-1693 Reductor	173 (154)	347 (307)	693 (615)	1386 (1229)		
Acelerador SL93LV	189 (168)	379 (336)	748 (673)	1516 (1344)		
Nota: Solo use reductor rápido. Se pueden encontrar volúmenes adicionales en PAINTMANAGER®						
VIDA ÚTIL 	Vida útil para rociado: Relleno de rociado: 30 minutos a 21 °C (70 °F) Imprimador tapaporos: 1 hora a 21 °C (70 °F) Imprimador tapaporos acelerado: 30 minutos a 21 °C (70 °F)					
PISTOLA DE ROCIADO Y PRESIÓN DE AIRE 	Boquilla: Relleno de rociado: De 1.7 a 2.0 mm Imprimador tapaporos: De 1.6 a 1.8 mm Imprimador tapaporos acelerado: De 1.6 a 1.8 mm HVLP: Presión en el tapón de 10 PSI De conformidad: De 29 a 40 PSI en la pistola* Nota: Consulte los datos de presión óptima de aire de entrada en las recomendaciones del fabricante de la pistola de rociado.					
APLICACIÓN 	Aplique: Relleno de rociado: Máximo de 4 capas Imprimador tapaporos: De 2 a 3 capas completas para obtener un espesor de película seca de 4 a 6 milipulgadas.					
SECADO POR EVAPORACIÓN 	Entre capas: De 5 a 10 minutos					
TIEMPOS DE SECADO   	Secado al aire: Relleno de rociado:* 6 horas o durante toda la noche a 21 °C (70 °F) de 4 a 6 milipulgadas Imprimador tapaporos: 1.5 horas a 21 °C (70 °F) de 2 a 3 milipulgadas Imprimador tapaporos acelerado:* De 20 a 30 minutos a 70 °C (21 °F) de 2 a 3 milipulgadas Secado forzado:* Imprimador tapaporos: 30 minutos a 60 °C (140 °F) Infrarrojo:* Imprimador tapaporos: De 8 a 12 minutos en onda corta * No seque con rayos infrarrojos cuando se aplique el producto en modo acelerado o con relleno de rociado.					

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.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimadores tapaporos HS Plus

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

SUSTRATOS

P565-5401, P565-5405 y P565-5407 pueden aplicarse directamente sobre imprimadores aplicados en la fábrica, fibra de vidrio/GRP y acabados existentes en buenas condiciones después de desengrasar y lijar con grano P280-P320 en seco.

P565-5401, P565-5405 y P565-5407 pueden aplicarse sobre acero descubierto, aluminio y metales galvanizados después de imprimir con el imprimador decapante SX1071 ONECHOICE® o preparar con tratamientos metálicos SX.

Sobre acabados de acrílico termoplástico y laca antigua, debe aplicarse P565-540x a todo el panel.

NOTAS DEL PROCESO

SELECCIÓN DE ENDURECEDOR Y DISOLVENTE

La selección del endurecedor y disolvente dependerá principalmente de la temperatura, pero también del movimiento del aire y el tamaño del área de reparación.

P210-5475	Tapaporos/Sellador Endurecedor HS Plus
P210-5476	Endurecedor de capa base: lento
P850-1692	Disolvente: temperatura baja
P850-1693	Disolvente: temperatura media
P850-1694	Disolvente: temperatura alta
P850-1695	Disolvente: temperatura muy alta

Todos los tiempos de secado descritos en este documento dependen del espesor de la película aplicada y la temperatura.

Los tiempos de secado con rayos infrarrojos requieren que la lámpara infrarroja de onda corta se coloque a una distancia de 71 a 102 cm (28 a 40 pulg.) del panel. Permita que la capa de P565-540x seque por evaporación durante 5 minutos antes de secar con la lámpara infrarroja.

Los tiempos de secado dependen del tipo de lámpara infrarroja utilizada. No seque con rayos infrarrojos cuando se aplique el producto con relleno de rociado o modo acelerado.

Para obtener un desempeño óptimo, los sistemas de pintura no deben aplicarse fríos. Para obtener los mejores resultados, deje que transcurra el tiempo suficiente para que la pintura alcance una temperatura de 21 °C (70 °F).

USO DE PLÁSTICOS

P565-540x	Imprimador tapaporos HS Plus	5 partes
P100-2020/SL814	Aditivo flexible	1 parte

Luego, esta mezcla deberá ser activada y reducida de manera normal.

Los detalles sobre acabados en plásticos pueden encontrarse en el documento PDS N7.1.

CAPACIDAD DE RECUBRIMIENTO

P565-5401, P565-5405 y P565-5407 deben lijarse antes de recubrirse con la capa base Aquabase Plus.

Lijado en mojado: P600 / P800

Máquina lijadora: P360 / P400

Después de lijar, si se deja secar el P565-540x durante más de 3 días, debe volverse a lijar antes de aplicar un imprimador adicional, un sellador o una capa final.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimadores tapaporos HS Plus

GRISES ESPECTRALES

Tabla de mezcla de grises espectrales Aquabase Plus			P565-540x Imprimadores tapaporos HS Plus						
Puede utilizar esta tabla para mezclar imprimadores tapaporos HS Plus P565-540x. Las proporciones SG01-SG07 pueden ayudar a obtener un mejor ocultamiento cuando se utilizan como guía para mezclar los imprimadores tapaporos gris espectral.									
PROPORCIÓN DE MEZCLA POR VOLUMEN			PROPORCIÓN DE MEZCLA POR PESO						
Proporción			Peso acumulativo en gramos						
			¼ pinta (118 ml)	½ pinta (236 ml)	1 pinta (473 ml)	1 cuarto de galón	2 cuartos de galón (2.84 litros)	3 cuartos de galón (2.84 litros)	1 galón (3.78 litros)
SG01	P565-5401	4	129	258	515	1030	2060	3090	4119
	P210-5475/6	1	151	301	603	1207	2414	3622	4829
	P850-169x	1	167	333	666	1332	2664	3995	5327
SG03	P565-5401	3	96	192	384	768	1537	2306	3074
	P565-5405	1	129	258	516	1031	2062	3093	4124
	P210-5475/6	1	151	302	604	1208	2417	3626	4834
	P850-169x	1	167	333	666	1333	2666	3999	5332
SG05	P565-5405	4	129	258	517	1034	2068	3102	4137
	P210-5475/6	1	152	303	606	1212	2423	3635	4847
	P850-169x	1	167	334	668	1336	2672	4008	5345
SG06	P565-5405	Mezclar Solo Por Peso	64	128	255	510	1019	2038	2717
	P170-5407		128	255	510	1021	2041	3062	4082
	P210-5475/6		150	300	599	1198	2396	3594	4792
	P850-169x		165	330	661	1322	2645	3968	5290
SG07	P170-5407	4	124	248	497	995	1989	2984	3978
	P210-5475/6	1	147	293	586	1172	2344	3516	4688
	P850-169x	1	161	322	644	1287	2593	3890	5186

Nota: Estos pesos producirán aproximadamente 97.5% del volumen establecido para permitir el mezclado en la lata. Si se requiere una cantidad exacta de un cuarto de galón, pinta, media pinta, etc., multiplique el peso por 1.025. Todos los pesos han sido redondeados a números enteros.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Disolvente de limpieza NEXA AUTOCOLOR® o PPG aprobado

CUMPLIMIENTO DE COV

Para garantizar un mezclado exacto, el mejor rendimiento y el cumplimiento con COV:

- Cuando se mezclan tal como se indican, estos productos cuentan con < 2.1 lb, 250 g/l de COV
- Utilice las proporciones de mezcla correctas en las áreas con reglamentación de COV.
- No agregue una cantidad adicional de endurecedor o disolvente ni modifique las proporciones de mezcla recomendadas.
- No utilice endurecedores o disolventes que no estén especificados en el proceso resumido en este documento. No entinte el producto, excepto como se menciona en el cuadro Grises Espectrales.
- No entinte el producto, excepto como se menciona en el cuadro Grises Espectrales.

ESTOS PRODUCTOS SOLO LOS DEBEN USAR PROFESIONALES

Imprimadores tapaporos HS Plus

NOTAS GENERALES DEL PROCESO

Combinaciones RTS	Relleno de rociado	Imprimador tapaporos	Acelerado Imprimador tapaporos	Flexible Imprimador tapaporos
	P565-540x : P210-5475/6	P565-540x : P210-5475/6 : P850-169x	P565-540x : P210-5475/6 : P850-169x SL93LV	(Premezcla P565-540x : P100-2021 en una proporción de 5:1) P565-540x : P210-5475/6 : P850-169x
Proporción de volumen	4 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1 + 10%	4 : 1 : 1
Categoría de uso aplicable	Imprimador	Imprimador	Imprimador	Imprimador
COV real (g/l)	137-143	250-258	228-234	277-306
COV real (lb/gal)	1.14-1.19	2.09-2.15	1.90-1.95	2.31-2.55
COV reglamentario (g/l) (menos agua y exentos)	241-252	391-403	389-403	404-448
COV reglamentario (lb/gal) (menos agua y exentos)	2.01-2.10	3.26-3.36	3.25-3.36	3.57-3.74
% de volumen de sólidos	40.1-40.8	33.4-34.0	30.5-31.1	32.3-35.5
% de peso de sólidos	51.8-54.1	46.7-48.9	42.7-44.9	44.6-48.9
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. a 1 milipulgada. por 100% de eficiencia de transferencia	830-863	749-784	685-720	715-784

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 entienda los mensajes de advertencia en las etiquetas y las 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.
- 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.

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 que se indican 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 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.

Para mayor información, póngase en contacto con:



Nexa Autocolor - EE. UU.
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

Nexa Autocolor - Canadá
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5