

# Información del producto

## Sellador A-cromático de bajo COV ECS21 Blanco, ECS27 Negro

### ESPECIAL

#### Descripción del producto

Los selladores A-cromáticos de bajo COV ECS21 y ECS27 son selladores mojados sobre mojados 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 ECS21 Blanco y ECS27 Negro junto con el endurecedor y diluyente adecuados.*

Este sellador A-cromático de bajo COV de secado rápido tiene propiedades de flujo excelentes y una adherencia del recubrimiento final superior. Los selladores se pueden aplicar sobre revestimiento e-coat original del fabricante sin lijar, acabados originales lijados y/o sobre acero, aluminio, fibra de vidrio y plástico descubiertos, previamente preparados y tratados apropiadamente.

#### 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 requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto 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 se deben imprimir con imprimante para metal desnudo. Es altamente recomendable aplicar otra capa sobre los imprimantes para metal desnudo, se debe aplicar un mínimo de 1.5 mils de sellador LV A-cromático en dos capas.

El imprimante por electrodeposición debe limpiarse completamente y, luego, puede recubrirse con sellador A-cromático mojado sobre mojado de bajo COV, sin raspar.



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 de bajo COV ECS2x:**  
**Endurecedor EH391:**  
**Diluyente DT1855:**

**4 vols.**  
**1 vol.**  
**1 vol.**

### Endurecedor

Endurecedor para capas de fondo estándar EH391

### Diluyente

Diluyente en cumplimiento lento DT1855

### Vida útil



1 hora a 21 °C (70 °F)

### Aditivos



**Flexibilizador universal SLV814:**  
 Sellador listo para usarse de bajo COV ECS2x:  
 SLV814:

10 vols.  
 1 vol.

### Ajuste de la pistola para rociar



Boquilla:  
 Viscosidad de rociado:

De 1.4 a 1.6 mm o equivalente  
 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  
 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)

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

Tiempo de encintado 1½ horas  
 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

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



Papel lija mojado:  
 Papel lija seco:

Lija de grado P1000 / 500 de EE. UU.  
 Lija de grado 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	25μ / 1.0 milipulgadas
Máximo	37μ / 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*	550 pies cuadrados por gal de EE. UU.

\*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							
Proporción de mezcla		Partes/gramos							
		4 oz.	6 oz.	8 oz.	12 oz.	16 oz.	20 oz.	24 oz.	32 oz.
G3	ECS21 Blanco	120.2	180.3	240.4	360.6	480.8	601.0	721.2	961.5
	ECS27 Negro	133.4	200	266.7	400.1	533.5	666.8	800.2	1066.9
	Endurecedor para capas de fondo EH391	161.4	242.1	322.8	484.3	645.7	800.6	968.5	1291.3
	Diluyente en cumplimiento DT1855	191.3	286.9	382.6	573.9	765.1	948.8	1147.7	1530.3
G5	ECS21 Blanco	96.2	144.2	192.3	288.5	384.6	480.4	576.9	769.2
	ECS27 Negro	133.0	199.6	266.1	399.1	532.2	665.2	798.2	1064.3
	Endurecedor para capas de fondo EH391	161.1	241.6	322.2	483.3	644.4	799.0	966.6	1288.7
	Diluyente en cumplimiento DT1855	191.0	286.4	381.9	572.9	763.8	947.2	1145.8	1527.7
G6	ECS21 Blanco	37.4	56.1	74.8	112.2	149.9	187	224.4	299.1
	ECS27 Negro	132.2	198.4	264.5	396.7	529.0	661.2	793.4	1057.9
	Endurecedor para capas de fondo EH391	160.3	240.4	320.6	480.9	641.2	795.1	961.8	1282.4
	Diluyente en cumplimiento DT1855	190.2	285.2	380.3	570.5	760.6	943.2	1141	1521.3

<b>Datos técnicos</b>		
	<b>ECS2x : EH391 : DT1855</b>	<b>ECS2x : EH391 : DT1855 + SLV814</b>
<b>Combinaciones LPA</b>	4: 1: 1	4: 1: 1+10%
Categoría de uso aplicable	Imprimante	Imprimante
COV real (g/l)	95	90
COV real (lb/ gal de EE. UU.)	0.80	0.75
COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)	218	210
COV reglamentario (lb./ gal de EE. UU.) (menos agua, menos exentos)	1.82	1.75
Densidad (g/l)	1372 - 1431	1359 - 1412
Densidad (lb/ gal de EE. UU.)	11.45 - 11.94	11.34 - 11.78
% de peso de volátiles	57.4 - 59.4	58.7 - 60.5
% de peso de agua	0.0	0.0
% de peso de exentos	50.5 - 52.7	52.1 - 54.1
% de volumen de agua	0.0	0.0
% de volumen de exentos	56.6	57.3

## 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 seleccionar 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.