

Información del producto

Selladores A-cromático: ECS81 Blanco, ECS85 Gris, ECS87 Gris oscuro

Para uso en zonas de la regla nacional

Descripción del producto

Los selladores A-cromáticos ECS81 Blanco, ECS85 Gris, ECS87 Gris oscuro son selladores de primera calidad diseñados específicamente para uso debajo de la capa base ENVIROBASE® de alto rendimiento, soluble en agua.

Para uso debajo de la capa base *Envirobase* de alto rendimiento, estos selladores A-cromáticos están listos para aplicar el revestimiento final en 15 minutos y tienen las mejores propiedades de nivelación y borde de difuminado disponibles en la actualidad. Los tres colores de selladores se seleccionaron para combinarse. Se pueden lograr fácilmente los tonos A-cromáticos G1, G5 y G7 y con una proporción de mezcla, G3 y G6. 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 (seco) o de grado P600 (húmedo). El metal descubierto expuesto debe imprimarse 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 P280 - P320. Estos sustratos se deben imprimir con imprimante para metal desnudo SX1071. El imprimante por electrodeposición debe limpiarse completamente y posteriormente puede recubrirse con sellador A-cromático, sin tallar.

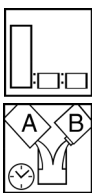
Los rellenos de poliéster deben lijarse en seco y acabarse con lija de grado P320-P400.

La fibra de vidrio cubierta de gel y SMC debe lijarse en seco con lija de grado P320-400.

Las superficies de plástico deben lijarse en seco con lija de grado P600 (utilice un grado más fino para plásticos más suaves) y antes de sellarse deben prepararse primero con un promotor de adherencia para plásticos.

GUÍA DE APLICACIÓN:

Proporciones de mezcla para selladores ECS8X conforme a la norma nacional



Sellador ECS8x:	4 Vols.
Endurecedor EH391/EH392:	1 Vol.
Disolvente ECRxx/D87x/DT8xx/D87xx/DT18xx:	1 Vol.
Vida útil a 21 ° (70 °F):	1 hora

Endurecedor:

EH391:	Endurecedor de sellador
EH392:	Endurecedor de sellador

Reductor recomendado:

ECR65	Reductor de temperatura baja	DT1845	Reductor de conformidad normal	DT860	Reductor para temperatura fresca
ECR75	Reductor de temperatura media	DT1850	Reductor de conformidad medio	DT870	Reductor de temperatura media
ECR85	Reductor de temperatura alta	DT1855	Reductor de conformidad lento	DT885	Reductor de temperatura cálida
		D8764	Disolvente de conformidad rápido	DT895	Reductor de temperatura alta
		D8774	Disolvente de conformidad medio	D870	Disolvente rápido
		D8767	Disolvente de conformidad lento	D871	Medium Thinner
				D872	Disolvente lento
				D873	Disolvente muy lento

Aditivos opcionales:



Al pintar sobre plástico, no se necesita aditivo flexible adicional

Ajuste y presión de la pistola:



Boquilla:	de 1.4 a 1.6 mm o equivalente
Viscosidad de rociado:	de 15 a 17 segundos, DIN4 a 21 °C (70 °F)

Aplicación:



HVLP en el tapón de aire:	10 psi
Conforme en la pistola de rociado:	29 - 40 psi

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

Número de capas:

1 capa	
Formación de capa seca:	de 0.7 a 1.0 milipulgadas

Secado a 21 °C (70 °F):



Antes de aplicar el revestimiento final. 70°F (21°C)	15 minutos
---	------------

El sellador se debe lijar después de 8 horas. Si la película lijada es menor a 0.7 milipulgadas, se debe volver a aplicar sellador.

Tiempos de secado:



Sin polvo 70°F (21°C)	10 minutos:
--------------------------	-------------



Secar para manipular entre 70°F (21°C)	20 y 30 minutos
---	-----------------



Tiempo de encintado 70°F (21°C)	1 hora
------------------------------------	--------



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

GUÍA DE APLICACIÓN (continuación):

Recubrimiento/ Nueva capa

Envirobase de alto rendimiento

15 minutos a 21 °C (70 °F)



Nota: El sellador se debe lijar después de 8 horas. Si la película lijada es menor a 0.7 milipulgadas, se debe volver a aplicar sellador.

Papel lija mojado:

Lija de grado P1000/500 de EE. UU.

Papel lija seco:

Lija de grado P1000/500 de EE. UU.



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 aplique sobre acabados termoplásticos, como laca.
- Las latas parcialmente usadas de endurecedor se deben guardar cerradas para prevenir contaminación por humedad.

Tabla de mezcla de gris A-cromático

Sellador A-cromático

Puede utilizar esta tabla para mezclar el sellador A-cromático. Las proporciones G1-G7 pueden ayudar a obtener una mejor uniformidad de los colores cuando se utilizan como guía para mezclar el sellador A-cromático.

Proporción de mezcla por volumen			Proporción de mezcla por peso acumulativo							
			Gramos				Partes			
	Proporción de mezcla		¼ pinta	½ Pint	Pinta	Cuarto de galón	¼ pinta	½ Pint	Pinta	Cuarto de galón
G1	ECS81	4	125	250	499	999	141	282	564	1127
	EH39x	1	150	300	598	1197	169	338	675	1350
	Reductor/Disolvente	1	170	341	681	1361	192	384	768	1536
G3	ECS81	2.67	83	166	333	666	94	188	376	752
	ECS85	1.33	125	250	500	1000	141	282	564	1129
	EH39x	1	150	299	599	1198	169	338	676	1352
	Reductor/Disolvente	1	170	341	681	1362	192	384	769	1537
G5	ECS85	4	125	251	501	1002	141	283	566	1131
	EH39x	1	150	300	600	1200	169	339	677	1354
	Reductor/Disolvente	1	171	341	682	1364	193	385	770	1540
G6	ECS85	2.22	70	139	278	557	79	157	314	628
	ECS87	1.78	125	250	500	999	141	172	564	1128
	EH39x	1	150	299	598	1197	169	228	675	1351
	Reductor/Disolvente	1	170	340	681	1361	192	274	768	1537
G7	ECS87	4	124	249	498	995	140	281	562	1123
	EH39x	1	149	298	597	1193	168	337	673	1347
	Reductor/Disolvente	1	170	339	679	1358	192	383	766	1532

Datos técnicos:		
Combinaciones RTS	ECS8x : EH391/ EH392 : ECRxx/ D87xx/DT18xx	ECS8x : EH391/ EH392 : D87x/DT8xx
Proporción	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1
Categoría de uso aplicable	Primer Sealer	Primer Sealer
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	114 - 248	230 - 319
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/ gal de EE. UU.)	0.95 - 2.07	1.92 - 2.66
% de volumen de sólidos RTS	37.1 - 38.5	37.1 - 38.4
% de peso de sólidos RTS	45.7 - 49.1	48.7 - 50.0
Pies cuadrados Rendimiento a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia	595 - 616	595 - 616

SALUD Y SEGURIDAD

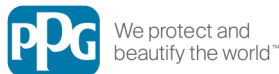
Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.



- 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 (PPE) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios.
- Permita una 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.

Información sobre emergencias médicas y control de derrames: (412) 434-4515; en Canadá (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.



PPG Automotive Refinish
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #8
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 y Envirobase son marcas comerciales registradas y We protect and beautify the world es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc.