

MP802

Imprimante Multiusos Laminable COV 2.1 (normas nacionales)

Antecedentes

MP802 de OMNI® es un imprimante multiusos gris de bajo COV, de secado rápido, que puede utilizarse como imprimante tapaporos laminable. Está disponible para su uso en todos los mercados de América del Norte.

Componentes

Imprimante

MP801 Imprimante multiusos COV 2.1 - Blanco
MP802 Imprimante multiusos COV 2.1 - Gris
MP803 Imprimante multiusos COV 2.1 - Negro

Endurecedor

MH810 Endurecedor de imprimante multiusos

Reductor

MR185 Reductor rápido
MR186 Reductor moderado
MR187 Reductor lento
MR188 Reductor muy lento
(consultar la guía de normas nacionales del Reductor Omni OBTB-001NR)

Rodillo/Bandeja

SX1066 Cobertura de rodillo ligera
SX1068 Mango del rodillo
SX1069 Bandeja de rodillo

Productos compatibles

Puede aplicarse sobre:

Acero limpio, lijado e imprimado decapado, galvanizado y aluminio.
Relleno lijado y limpio, SMC y fibra de vidrio cubierta de gel.
Recubrimiento E-Coat limpio y lijado apropiadamente
Recubrimientos de acabado y originales del fabricante curados, limpios y lijados.
MP178 Imprimante plástico
MP243 Imprimante de poliéster
MP220 Imprimante para metal desnudo libre de cromo
MP17x Imprimante epóxico

Se puede cubrir con los siguientes revestimientos finales:

Imprimante Epóxico Serie MP17x
Sellador de uretano 2K Serie MP23x
MBP Capa base de uretano acrílico
MBC Capa base acrílica
MTK Uretano acrílico de una sola etapa
MAE Esmalte acrílico de una sola etapa

Preparación

Limpieza de la superficie:

MX190 Removedor de cera y grasa
MX192 Limpiador plástico
SWX350 Prelimpiador a base de agua H2O-SO-CLEAN®

Lijado

Para usar como imprimante: Grano 180 a 220 (máquina) en acero descubierto
Para usar como sellador: Grano 320 a 400 (máquina) sobre imprimante o acabados antiguos.

Mezcla



Proporciones:

MP80x	:	MH810	:	MR18x*
4	:	1	:	2

**Para mejorar la aplicación, puede añadirse o disminuirse la cantidad de solvente como sea necesario de acuerdo a la magnitud del trabajo o las condiciones del taller.*



Vida útil:

1/2 hora a 70 °F (21 °C) a 4:1:2



Aditivos:

MX193	Aditivo flexibilizador, 10% por mezcla de RTS
SL87	Aditivo extensor, 5% por mezcla de RTS

Aplicación



De 2 a 3 capas

1a capa:

Cubra el rodillo completamente haciéndolo rodar en el imprimante MP802. Comience en el centro de la zona de reparación y pase el rodillo con imprimante por toda la zona hasta el chaflán plano estrecho usando una técnica de "roce" o elevación que creará un borde suave en el imprimante alrededor de toda la zona de reparación. Esta técnica garantiza la presencia de un borde suave delgado que facilita lijar el biselado.

2a y 3a capas:

Una vez que la primera capa haya secado completamente por evaporación en 3 a 5 minutos aproximadamente, comience nuevamente en el centro de la zona de reparación, empleando la técnica de "elevación" del biselado, y aplique otra capa por dentro del borde formado por la primera capa.

Nota: Asegúrese de no permitir que la 2a y 3a capas se extiendan más allá del biselado de la capa anterior, ya que el solvente podría quedar atrapado ocasionando que el imprimante se contraiga y también podría crear un borde más grueso no deseado lo cual podría requerir lijar excesivamente la capa de acabado.

Lijado:

Después de secar al aire o de secado forzado adecuado, puede lijar el imprimante MP802 en mojado con papel lija P400 y enseguida con P600, o puede lijar en seco con papel lija P360 y enseguida con P500. Después de lijar, se recomienda un espesor mínimo de película de 1.5 milipulgadas para obtener un rendimiento óptimo.

Tiempos de secado



Entre capas:

3 a 5 minutos a 70 °F (21 °C)



Secado al aire:

1 ½ a 3 horas para lijar y aplicar el recubrimiento final a 70 °F (21 °C)



Secado forzado:

de 20 a 30 minutos con temperatura de metal de 60 °C (140 °F)



Infrarrojo:

Seque por evaporación durante 10 minutos en potencia media y enseguida deje secar durante 20 minutos.



Revestimiento final:

Secado al aire

1 ½ a 3 horas

Secado forzado

Después de enfriarse

Limpieza

Las bandejas de rodillo SX1069 han sido diseñadas para resistir solventes y pueden limpiarse y volverse a usar. Después de cada uso, limpie cuidadosamente todo el equipo con un solvente apropiado como MS151 Solvente de propósito general COV bajo. Siga los lineamientos de la EPA sobre los procedimientos adecuados de almacenamiento y eliminación de residuos de pintura con partículas de solvente y materiales.

Propiedades

Formación de película por capa

Aplicado 4:1:2 de 1.5 a 2 milipulgadas.

Rendimiento en pies cuadrados a 1 milipulgada

Aplicado 4:1:2 553 a 595 pies cuadrados/gal. a 100% de transferencia

IMPRIMANTE SELLADOR	Sistema estándar	Sistema flexible
Combinaciones RTS	MP80x : MH810 : MR18x	MP80x : MH810 : MR18x + 10% MX193
Proporción de volumen:	4 : 1 : 2	4 : 1 : 2 +10%
Categoría de uso aplicable	Imprimante	Imprimante
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	406 - 458	417 - 463
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	3.39 - 3.82	3.48 - 3.86
% de peso de sólidos	50.0 - 54.5	49.8 - 54.1
% de volumen de sólidos	34.5 - 37.0	34.9 - 37.1
Pies cuadrados Rendimiento a 1 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	553 - 594	560 - 595

Limitaciones

Los productos *Omni* no deberían combinarse con componentes de otras líneas de productos.

Información de precaución:

El contenido de este paquete tal vez deba 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. El equipo de rociado se debe manejar con extremo cuidado y de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. Para usar un respirador, siga las instrucciones de la etiqueta. Use protectores para la piel y los ojos. Respete todas las precauciones aplicables.

Emergencias médicas:

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)-645-13

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

Las hojas de datos de seguridad de los productos PPG mencionados en esta publicación están disponibles a través del distribuidor de la marca Omni de PPG. Según nuestros conocimientos, la información técnica contenida en este boletín es exacta; sin embargo, ya que PPG Industries constantemente mejora sus fórmulas de revestimientos y pinturas, los datos técnicos actuales pudieran diferir en cierto grado con los conocimientos disponibles en el momento de imprimir este boletín. Comuníquese con su distribuidor de la marca Omni o ingrese a www.ppgrefinish.com para obtener la información más actualizada.

