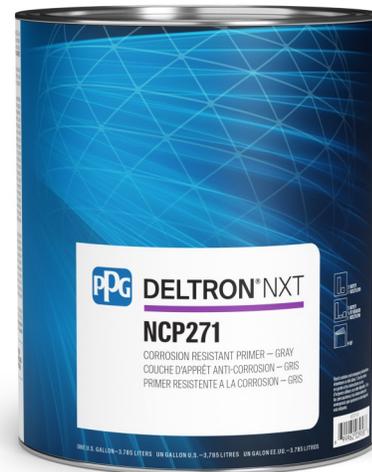


# NCP271

El NCP271 es un imprimante gris resistente a la corrosión, de primera calidad, desarrollado para los acabados de tecnología avanzada actuales. El NCP271 no contiene cromo, plomo ni isocianatos.

El NCP271 ofrece características superiores de lijado y excelente permanencia del brillo. Se puede usar sobre acabados originales lijados y metal desnudo limpio y preparado apropiadamente.

El NCP271 debe mezclarse con el catalizador de imprimante resistente a la corrosión NCX275.



## Características y beneficios

- Libre de isocianatos
- Excelente resistencia a la corrosión
- Excelente para rellenar y de fácil lijado
- Excelente permanencia del Brillo

## Productos requeridos

### Endurecedor

Catalizador de imprimante resistente a la corrosión NCX275

## Superficies compatibles

El NCP271 puede aplicarse sobre:

- Acero desnudo, acero galvanizado y aluminio preparados y tratados adecuadamente.
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpiada y lijada adecuadamente.
- Acabados originales del fabricante limpiados y lijados adecuadamente.
- Electrorrecubrimiento limpio y lijado adecuadamente.
- Imprimantes autodecapantes\* DELTRON® NXT™
- Imprimante para metal desnudo de ONECHOICE®
- Imprimante epóxico DPLF
- Imprimante epóxico COV 2.1 DPLV
- Rellenos DF

**Nota: no recomendado sobre sustratos plásticos.**

\*Mantenga una película seca mínima de 2.0 milipulgadas después del lijado. Las películas de imprimantes para superficies insuficientes pueden generar levantamientos en aplicaciones de color.

## Preparación de la superficie:



- Lave el área que será pintada con agua y jabón, y limpie luego con el limpiador PPG apropiado.



- Lije completamente las áreas de metal desnudo con grano abrasivo 80-180. Lije los acabados antiguos con grano de 320-400 seco, a mano o con máquina, o con grano 600 mojado.
- Se debe imprimir de manera localizada el metal expuesto con un imprimante adecuado para metal desnudo.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG adecuado.



- Los tratamientos del metal en dos etapas o el uso de un revestimiento de imprimante anticorrosivo mejorarán la adherencia y las propiedades de rendimiento del sistema de acabado.
- Se requiere un tratamiento de metales en dos etapas o un imprimante para metal desnudo sobre sustrato de acero galvanizado limpio y lijado. Imprima el aluminio en un plazo de 8 horas.
- **Imprima el acero al carbono inmediatamente después de limpiarlo.**

**Proporción de mezcla y vida útil:**



<b>NCP271</b>	:	<b>NCX275</b>	:	<b>Diluyente DT15XX</b>
<b>3</b>	:	<b>1</b>	:	<b>0-½</b>



Se puede agregar media parte de diluyente para los imprimantes que no requieren lijado.

**Vida útil:** 1 hora a 70 °F (21 °C)

La vida útil se acorta a medida que aumenta la temperatura.

**Aditivos:**



Ninguno

**Presión del aire y configuración de la pistola para rociar:**



**HVLP:** 8 - 10 psi en el tapón de aire

**En cumplimiento:** 29-40 psi en la pistola

**Boquilla:** de 1.3 a 1.6 mm o equivalente

Nota: para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola para rociar respecto a la presión del aire de entrada.

**Aplicación:**



	<b>Imprimante para superficie</b>	<b>Imprimante que no requiere lijado</b>
<b>Capas:</b>	2-4 capas húmedas <b>3:1</b>	1 capa húmeda <b>3:1:½</b>
<b>Formación de relleno por capa:</b>	2.0-2.5 milipulgadas	1.5-1.8 milipulgadas

**Tiempos de secado:**



**Entre capas:** 5 - 10 minutos a 70 °F (21 °C)



**Secado al aire para lijar:** 1-2 horas a 70 °F (21 °C)



**Secado forzado para lijar:**

**Tiempo de purga:** 10 minutos a 70 °F (21 °C)

**Secado forzado:** 20-30 minutos a 140 °F (60 °C) y enfriar



**IR (infrarrojo):**

**Onda media:** 20 minutos

**Onda corta:** 10 minutos



**Secado para el recubrimiento final:** 30 minutos a 70 °F (21 °C) para una capa de aplicación

**Nota:** el NCP270/271 se debe lijar antes de aplicar el recubrimiento final si se deja secar más de 8 horas.

**Nota:**



Los tiempos de secado forzado son para la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para que el metal alcance la temperatura recomendada.

**Lijado:**



**Lijado:**

Lija de grado húmedo: Grano 400-600

**Recubrimientos finales compatibles:**

- Imprimante epóxico DPLF
- Imprimante epóxico COV 2.1 DPLV
- Deltron (DBC) Capa base\**
- Deltron NXT Capa base\**
- Deltron NXT Sellantes\**
- Deltron NXT Imprimante para superficies\**
- Imprimantes para superficie OneChoice
- Sellantes *OneChoice*
- Capa base de alto rendimiento\* ENVIROBASE®
- Sellantes de alto rendimiento *Envirobase*
- \*Debe sellarse antes de aplicar DBC o NXT negro o la capa base de alto rendimiento *Envirobase***

**Limpieza del equipo:**

Las pistolas para rociar, los tapones de las pistolas, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente después de cada uso con cualquier solvente multiuso PPG apropiado.

<b>Datos técnicos:</b>	<b>NCP271 : NCX275</b>	<b>NCP271 : NCP275 : DT15XX</b>
<b>Combinaciones RTS:</b>	<b>3:1</b>	<b>3: 1: ½</b>
Uso deseado:	Imprimante para superficies	Imprimante para superficies
COV, menos agua y exentos (RTS) lb/gal de EE. UU.(g/L)	3.50 (419)	3.90 (467)
Total de sólidos por peso (RTS)	72.8%	67.7%
Total de sólidos por volumen (RTS)	54.2%	48.1%
Pies cuadrados Rendimiento / galón de EE.UU. (1 mil. 100% eficiencia de transferencia)	868	772

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

**Importante:** el contenido de este paquete debe 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. Utilizar una técnica de rociado inadecuada puede generar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de pulverización para prevenir lesiones físicas o incendios. Para usar un respirador, siga las instrucciones. Use protectores para la piel y los ojos. Respete todas las precauciones aplicables.

**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 solo sugerencias y no se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, resultados, idoneidad para cualquier uso, y PPG Industries no garantiza que se esté libre de infracciones de patentes al usar cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.



PPG automotive refinish  
19699 Progress  
DriveStrongsville, 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



El logo de PPG, We protect and beautify the world, Deltron, Envirobase y OneChoice son marcas comerciales registradas, y Deltron NXT es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc. © 2023 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.