

Revestimiento transparente de bajo COV de alta velocidad Deltron®

DC3010

DC3010 es un revestimiento transparente de alta velocidad y de primera calidad desarrollado específicamente para aumentar la productividad en instalaciones de reparación de colisiones con secado al aire y secado en horno bajo.

El revestimiento transparente de alta velocidad DC3010 de Deltron ofrece calidad superior, facilidad de aplicación y tiempos de secado al aire, de secado de polvo y de secado para pulido extremadamente rápidos, sin perjudicar la apariencia ni la durabilidad. DC3010 es el más adecuado en reparaciones de zonas más pequeñas y acabados de 1 a 4 paneles. Aunque ofrece un desempeño sobresaliente en hornos bajos, gracias a su velocidad superior, DC3010 es ideal en condiciones de curado de secado al aire o de flujo de aire bajo a bajas temperaturas.

DC3010 se diseñó para cumplir las leyes más exigentes del Sur de California sobre COV.



Características

- Secado en horno rápido y a baja temperatura
- Secado al aire y pulido en 1½ horas

Ventajas

- Menor tiempo en cabina
- Buen rendimiento en todo tipo de cabinas
- Acelera el tiempo posible de entrega

Beneficios

- Mayor producción
- Reduce el tiempo de ciclo

Superficies compatibles

DC3010 se puede aplicar sobre:

- Base Universal Deltron® (DBU)
- Capa base Deltron® 2000 (DBC)
- Base Envirobase de alto rendimiento (EHP)

Productos requeridos

	Endurecedor
Baja temperatura (13 °C - 24 °C / 55 °F - 75 °F)	DCH3610
Temperatura moderada (24 °C - 35 °C / 75 °F - 95 °F)	DCH3620
Alta temperatura (35 °C o más / 95 °F o más)	DCH3630
Endurecedor de ultra alta temperatura LV (35 °C o más / 95 °F o más)	DCH3640

DC3010

Instrucciones de uso:

Preparación: Cuando los límites de COV permiten un máximo de 3,5 lb/galón de EE. UU. para los sistemas de etapas múltiples, reduzca el color DBU en un 100% con reductor DRR o el color DBC en un 100% con reductor DT. Consulte en el Boletín de información del producto del sistema de colores para informarse sobre su aplicación, los tiempos de secado y las recomendaciones de mezcla. (Consulte el P-175CA para el color DBC y el P-152 para el color DBU).

Proporciones de mezcla:



Mezcla estándar

DC3010
4

DCH3610/DCH3620/DCH3630/DCH3640
1

Vida útil:



1½ a 2 horas a 21 °C (70 °F) para la mezcla estándar

Aditivos:



Con *SLV814* flexibilizador

DC3010
3

DCH3610/DCH3620/DCH3630/DCH3640
1

SLV814
½

Capas de aplicación:



Aplicar:

2 capas húmedas

Presión de aire:



HVLP
Convencional

10 psi en el tapón de aire
45 a 55 psi en la pistola

Ajuste de la pistola:

Boquilla:

De 1,3 a 1,5 mm o equivalente

Formación de película por capa húmeda:

De 3,0 a 3,5 mils

Formación de película por capa seca:

De 1,2 a 1,4 mils

Instrucciones:

Tiempos de secado:



Entre capas: De 3 a 5 minutos

Sin polvo:
21 °C (70 °F) De 5 a 10 minutos



Sin pegajosidad:
21 °C (70 °F) 30 minutos

Tiempo de encintado:
21 °C (70 °F) De 4 a 6 horas



Secado al aire:
21 °C (70 °F) De 1½ a 2 horas

Secado forzado:
Purga Ninguna
Secado en horno con DCH3610 9 minutos a 40 °C (120 °F)
Secado al horno con DCH3620,



DCH3630 o 9 minutos a 60 °C (140 °F)
DCH3640



IR (infrarrojo): 5 minutos de secado en horno
Onda media medio, 9 minutos en horno completo
Onda corta 5 minutos

1½ horas a 21 °C (70 °F) con DCH3610
Pulido: 1½ horas a 29 °C (85 °F) con DCH3620
Secado al aire 1½ horas a 35 °C (95 °F) con DCH3630
1½ horas a 35 °C (95 °F) con DCH3640
Secado forzado



Inmediatamente después de enfriarse
Recubra después del secado forzado y del ciclo de enfriado o después de 1½ horas de secado al aire a 21 °C (70 °F).
Repare después del secado forzado y del ciclo de enfriado o después de 4 a 6 horas de secado al aire a 21 °C (70 °F).
DC3010 se debe lijar antes de recubrir con imprimador, color o recubrimiento transparente.

Nota: Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Durante el secado forzado, se debe esperar más tiempo para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Limpieza del equipo:

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

Datos técnicos:

Combinaciones listas para rociado:	DC3010 : DCH36XX	DC3010 : DCH36XX : SLV814
Proporción de volumen:	4:1	3:1:1/2
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente (flexionado)
COV real (g/l)	135	120
COV real (lb/gal)	1,13	1,01
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	248	224
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	2,07	1,87
Densidad (g/l)	1098	1117
Densidad (lb/gal)	9,16	9,32
% de peso de volátiles	60,2	59,8
% de peso de agua	0,0	0,0
% de peso de exentos	47,9	49,0
% de volumen de agua	0,0	0,0
% de volumen de exentos	45,5	46,0
% de volumen de sólidos	38,8	40,0
Pies cuadrados Cobertura / galones de EE. UU. a 1 mil. a 100% de eficiencia de transferencia	622	642

Prueba de resistencia: Los paneles de acero tratados que se usaron para la evaluación fueron imprimados con UNIPRIME® de equipos originales, Sellador Deltron y con un recubrimiento final de base DELTRON antes de aplicar revestimiento transparente DC3010. Todos los resultados de resistencia fueron obtenidos después de haber dejado secar el revestimiento transparente DC3010 durante 72 horas aproximadamente a temperaturas moderadas (21°C/70 °F).

Importante: El contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende 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 provocar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado 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.

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) y las etiquetas.

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 están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, utilizando el equipo apropiado, y sin la intención de ser vendidos al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, mientras 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. PPG Industries no garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.

Acabado automotriz PPG

Bringing innovation to the surface.™

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762