

Información del producto

Tapaporos acromáticos ECP11 Blanco, ECP15 Gris, ECP17 Negro

Descripción del producto

Los tapaporos acromáticos ECP11 Blanco, ECP15 Gris y ECP17 Negro son imprimadores tapaporos de COV bajo, de alta calidad, diseñados específicamente para usarse debajo de las bases solubles en agua ENVIROBASE® de alto rendimiento.

Los tapaporos acromáticos ofrecen excelente adherencia, formación de película, nivelado de la superficie y permanencia del brillo sobre una amplia gama de sustratos. Al combinar el blanco, el gris y el negro, se puede obtener una amplia gama de tapaporos grises acromáticos. Este imprimador versátil, de secado rápido y fácil de aplicar y lijar se puede aplicar como un relleno de rociado de imprimador tapaporos. Los tapaporos acromáticos también se pueden acelerar para un proceso de secado al aire más rápido si es necesario.

Preparación del sustrato

En todos los casos, lave con agua y jabón todas las superficies que deben pintarse. Enseguida aplique el limpiador ONECHOICE® adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de preparación.



La pintura original debe lijarse con discos de desbaste P280 europeo / 240 de EE. UU. (en seco) o papel lija P360 europeo / 320 de EE. UU. (en mojado). El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado (ver abajo).



El imprimador por electrodeposición debe limpiarse completamente como se indica anteriormente. Al utilizar el tapaporos acromático como relleno de rociado o imprimador tapaporos, talle el imprimador por electrodeposición tal como se recomienda en la sección «Pintura original».

Las superficies de aluminio, acero descubierto y acero galvanizado deben estar limpias, libres de partículas de óxido y deben tallarse por completo con papel lija P180 europeo / 180 de EE. UU. hasta P280 europeo / 240 de EE. UU., y deben imprimirse con imprimador decapante SX1071 OneChoice después de lijarlas.

Los rellenos de poliéster deben lijarse en seco con papel lija P180 europeo / 180 de EE. UU., y después con papel lija P280 europeo / 240 de EE. UU.

La fibra de vidrio cubierta de gel y SMC deben lijarse en seco con papel lija P280 europeo / 240 de EE. UU.

Las superficies de plástico deben lijarse en seco con papel lija P600 europeo / 400 de EE. UU. (utilice un grano más fino para plásticos más suaves) y deben imprimirse primero con un Promotor de Adhesión Plástica.



GUÍA DE APLICACIÓN:

Proporciones de mezcla

Cuando se mezcla como:

Relleno de rociado

ECP1x Tapaporos: 4 Vols
EH391 Endurecedor: 1 Vol

Imprimador tapaporos

ECP1x Tapaporos: 4 Vols
EH391 Tapaporos: 1 Vol
D87xx/DT18xx Disolvente 1 Vol

Imprimador tapaporos acelerado

ECP1x Tapaporos: 4 Vols
EH391 Tapaporos: 1 Vol
D87xx/DT18xx Disolvente: 1 Vol
EA157 Acelerador: +10%

Proporción de mezcla por peso acumulativo en partes de Imprimador tapaporos acelerado (Gramos) 4: 1 : 1 +10%

Volumen	4 oz. / ¼ pinta	8 oz. / ½ pinta	16 oz. / pinta	32 oz. / cuarto
ECP1x	132 (117)	264 (234)	528 (468)	1055 (936)
EH391	157 (140)	315 (279)	630 (558)	1258 (1116)
D8764 o DT1845	179 (159)	358 (317)	716 (634)	1430 (1269)
EA157	195 (173)	390 (346)	781 (692)	1560 (1384)

Nota: Únicamente utilice endurecedor rápido y disolvente. Se pueden encontrar volúmenes adicionales en el software PAINTMANAGER®

Selección del disolvente

D8764 Disolvente rápido	DT1845 Temperatura fresca
D8774 Disolvente moderado	DT1850 Temperatura moderada
D8767 Disolvente lento	DT1855 Temperatura alta

Vida útil



Cuando se rocía como...

Relleno de rociado	30 minutos a 21 °C (70 °F)
Imprimador tapaporos	1 hora a 21 °C (70 °F)
Imprimador tapaporos acelerado	30 minutos a 21 °C (70 °F)

Aditivos



Piezas flexibles

Listo para rociar	ECP1x: 10 Vols
Flexibilizador universal	SLV814 1 Vol

Ajuste de la pistola



Cuando se rocía como...

4:1 Relleno de rociador	De 1,7 a 2,0 mm o equivalente
4:1:1 Imprimador tapaporos	De 1,6 a 1,8 mm o equivalente
4:1:1+10% Imprimador tapaporos acelerado	De 1,6 a 1,8 mm o equivalente

Presión de rocío

HVLP en el tapón de aire	10 psi
Conformidad en la pistola de rociado	De 29 a 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

Como:

Relleno de rociado

Imprimador tapaporos

Imprimador tapaporos acelerado Tapaporos



Aplicar:	4 capas húmedas como máximo	De 2 a 3 capas húmedas	De 2 a 3 capas húmedas
Formación de película por capa húmeda	5,0 mils	3,0 mils	3,0 mils
Formación de película seca por capa	2,0 mils	1,0 mils	1,0 mils

Evaporación 21 °C (70 °F)

Como:

Relleno de rociado

Imprimador tapaporos

Imprimador tapaporos acelerado Tapaporos



Entre capas	De 5 a 10 minutos	De 5 a 10 minutos	0 minutos
Secado forzado	N/A	10 minutos	N/A

GUÍA DE APLICACIÓN (Cont.):

Tiempos de secado	Como:	<u>Relleno de rociado</u>	<u>Imprimador tapaporos</u>	<u>Imprimador tapaporos acelerado Tapaporos</u>
	Sin polvo 21 °C (70 °F)	15 minutos	15 minutos	5 minutos
	Seco para manipular 21 °C (70 °F)	60 minutos	60 minutos	10 minutos
	Para lijar Secado al aire 21 °C (70 °F)	6 horas	1½ horas	De 20 a 30 minutos
	Secado forzado 60 °C (140 °F)*	No use secado forzado	30 minutos	N/A
	Tiempo de encintado Secado al aire 21 °C (70 °F)	N/A	N/A	De 20 a 30 minutos
	Secado forzado 60 °C (140 °F)*	N/A	N/A	N/A
	IR (Infrarrojo)			
	Onda media	No use secado forzado	20 minutos	N/A
	Onda corta		10 minutos	N/A

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

Recubrimiento/ Nueva capa	Como:	<u>Relleno de rociado</u>	<u>Imprimador tapaporos</u>	<u>Imprimador tapaporos acelerado Tapaporos</u>
	Para aplicar revestimiento final 21 °C (70 °F)	6 horas (después de lijar)	1½ horas (después de lijar)	30 minutos (después de lijar)
	60 °C (140 °F)	N/A	30 minutos (después de lijar)	N/A
	Papel lija mojado Papel lija seco	P600 europeo / 400 de EE. UU., y después con P1200 europeo / 600 de EE. UU. P360 europeo / 320 de EE. UU., y después con P1000 europeo / 500 de EE. UU.		
	Recubrir con	Base <i>Envirobase</i> de alto rendimiento		

Lineamientos de rendimiento

Usar equipo rociador HVLP puede ofrecer un incremento en la eficiencia de transferencia de 25% aproximadamente, dependiendo del fabricante y el modelo del equipo utilizado.

Cuando utiliza un tapaporos acromático en una reparación por zona, adopte los procedimientos siguientes:

- Lije completamente la superficie hasta el borde del panel o hasta una distancia de varios centímetros más allá del área dañada; elija el área que sea menor.
- Después de aplicar el material y de permitir que seque de manera recomendada, tenga cuidado de nivelar totalmente el borde de reparación después de lijar.
- No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K.

Asimismo, los tapaporos acromáticos y sus productos secundarios son sensibles a la humedad, por lo que todos los equipos deben estar perfectamente secos. Las latas de endurecedor parcialmente usadas deben cerrarse cuidadosamente.

Datos técnicos

	4:1 Relleno de rociado	4:1:1 Imprimador tapaporos	4:1:1+10% Imprimador tapaporos acelerado
Formación de película seca total:			
Mínimo después de lijar	50 µ / 2,0 mils	50 µ / 2,0 mils	50 µ / 2,0 mils
Máximo después de lijar	250 µ / 10,0 mils	150 µ / 6,0 mils	150 µ / 6,0 mils
Formación de película por capa húmeda	125 µ / 5,0 mils	100 µ / 4,0 mils	100 µ / 4,0 mils
Formación de película seca por capa	50 µ / 2,0 mils	37 µ / 1,5 mils	37 µ / 1,5 mils
% de sólidos por volumen RTS	40,55	33,79	33,79
Rendimiento teórico*	Apróx. 650 pies ²	Apróx. 542 pies ²	Apróx. 542 pies ²

*Rendimiento teórico en pies²/gal de EE. UU., listo para rociar (RTS), espesor de película seca de 1,0 mil

Datos técnicos (cont.)

	Imprimador Relleno	Imprimador Tapaporos	Imprimador Tapaporos acelerado	Imprimador Tapaporos flexible
	ECP1x : EH391	ECP1x : EH391 : D87xx/DT18xx	ECP1x : EH391 : D8764/DT1845 + EA157	ECP1x : EH391 : D87xx/DT18xx + SLV814
Combinaciones RTS	4 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1+10%	4 : 1 : 1+10%
Categoría de uso aplicable	Imprimador	Imprimador	Imprimador	Imprimador
COV real (g/l)	De 137 a 142	De 114 a 119	De 102 a 108	De 108 a 111
COV real (lb/gal de EE. UU.)	De 1,15 a 1,19	De 0,96 a 0,99	De 0,85 a 0,90	De 0,89 a 0,92
COV reglamentario (g/l) (menos agua menos exentos)	De 240 a 249	De 240 a 249	De 237 a 249	De 230 a 240
COV reglamentario (lb/gal de EE.UU.) (menos agua y exentos)	De 2,0 a 2,08	De 2,0 a 2,08	De 1,97 a 2,08	De 1,92 a 2,00
Densidad (g/l)	De 1505 a 1556	De 1455 a 1497	De 1424 a 1466	De 1414 a 1493
Densidad (lb/gal de EE. UU.)	De 12,56 a 12,98	De 12,14 a 12,49	De 11,88 a 12,23	De 11,80 a 12,46
% de peso de volátiles	De 45,9 a 48,1	De 53,2 a 55,2	De 56,3 a 59,5	De 54,0 a 57,3
% de peso de agua	0,0	0,0	De 0,0 a 0,2	0,0
% de peso de exentos	De 37,1 a 38,6	De 45,6 a 47,1	46,4	De 46,7 a 49,6
% de volumen de agua	0,0	0,0	De 0,0 a 0,2	0,0
% de volumen de exentos	De 43,0 a 43,3	De 52,5 a 52,8	De 49,2 a 52,1	De 53,6 a 53,8

Tabla de mezcla de grises acromáticos

Tapaporos acromático

Puede utilizar esta tabla para mezclar el tapaporos acromático.

Las proporciones G1-G7 pueden ayudar a obtener un mejor ocultamiento cuando se utilizan como guía para mezclar el tapaporos acromático.

Proporción de mezcla por volumen			Proporción de mezcla por peso acumulativo							
			Gramos				Partes			
Proporciones de mezcla			¼ pinta (118 ml)	½ pinta (236 ml)	Pinta (473 ml)	Cuarto de galón (946 ml)	¼ pinta (118 ml)	½ pinta (236 ml)	Pinta (473 ml)	Cuarto de galón (946 ml)
G1	ECP11	4	126	252	508	1025	142	258	574	1158
	EH391	1	151	301	607	1224	171	340	686	1383
	D87xx/DT18xx	1	177	354	713	1437	200	400	806	1624
G3	ECP11	3	94	189	381	769	106	213	430	869
	ECP15	1	126	252	509	1026	142	285	575	1159
	EH391	1	150	301	607	1225	169	340	686	1384
	D87xx/DT18xx	1	177	354	713	1439	200	400	806	1626
G5	ECP15	4	127	253	511	1030	143	286	577	1164
	EH391	1	151	302	609	1229	171	341	688	1389
	D87xx/DT18xx	1	177	355	715	1442	200	401	808	1629
G6	ECP15	Mezclar solo por peso	81	162	327	658	91	183	369	743
	ECP17		123	247	498	1001	139	279	563	1131
	EH391		148	296	597	1199	167	334	675	1355
	D87xx/DT18xx		174	348	703	1413	197	393	794	1597
G7	ECP17	4	122	243	491	990	138	275	555	1119
	EH391	1	146	292	590	1189	165	330	667	1343
	D87xx/DT18xx	1	173	345	696	1402	195	390	786	1584

SALUD Y SEGURIDAD

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas 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 entienda los mensajes de advertencia en las etiquetas y hojas de datos de seguridad de materiales (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 y/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.
- 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 de materiales (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.
- Guarde los residuos en suspensión de agua y con partículas de solvente de manera separada. Un agente experto que cuente con la certificación apropiada debe manipular todos los residuos en suspensión de agua. Los residuos deben ser eliminados de acuerdo a todas las leyes y reglamentos federales, estatales, provinciales y locales.
- 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 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 sistemas de advertencia enumerados 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 considerados como representaciones 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.

PPG Automotive Refinish

Bringing innovation to the surface.™

Acabado automotriz PPG
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

Búsquenos en Internet:  

www.ppgrefinish.com

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
888.310.4762

El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface*, *Envirobase*, *OneChoice*, y *PaintManager* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.