

# 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

ECPIx Tapaporos: 4 Vols  
EH391 Endurecedor: 1 Vol

#### Imprimador tapaporos

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

#### Imprimador tapaporos acelerado

ECPIx Tapaporos: 4 Vols  
EH391 Tapaporos: 1 Vol  
D87xx/DT18xx Disolvente: 1 Vol  
SL93LV 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 |
|----------------|-----------------|-----------------|----------------|-----------------|
| ECPIx          | 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)     |
| SL93LV         | 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  
D8774 Disolvente moderado  
D8767 Disolvente lento

DT1845 Temperatura fresca  
DT1850 Temperatura moderada  
DT1855 Temperatura alta

### Vida útil



Cuando se rocía como...

Relleno de rociado  
Imprimador tapaporos  
Imprimador tapaporos acelerado

30 minutos a 21 °C (70 °F)  
1 hora a 21 °C (70 °F)  
30 minutos a 21 °C (70 °F)

### Aditivos



Piezas flexibles

Listo para rociar  
Flexibilizador universal

ECPIx: 10 Vols  
SLV814 1 Vol

### Ajuste de la pistola



Cuando se rocía como...

4:1 Relleno de rociador  
4:1:1 Imprimador tapaporos  
4:1:1+10% Imprimador tapaporos acelerado


De 1,7 a 2,0 mm o equivalente  
De 1,6 a 1,8 mm o equivalente  
De 1,6 a 1,8 mm o equivalente

### Presión de rocío

HVLP en el tapón de aire  
Conformidad en la pistola de rociado

10 psi  
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:                                 | <u>Relleno de rociado</u>   | <u>Imprimador tapaporos</u> | <u>Imprimador tapaporos acelerado Tapaporos</u> |
|---|---------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|---|
|  | 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  
Secado forzado




De 5 a 10 minutos  
N/A

De 5 a 10 minutos  
10 minutos

0 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<br>21 °C (70 °F)  | 15 minutos                       | 15 minutos                  | 5 minutos                                       |
|    | Seco para manipular<br>21 °C (70 °F)  | 60 minutos                       | 60 minutos                  | 10 minutos                                      |
|    | Para lijar<br>Secado al aire<br>21 °C (70 °F)<br>Secado forzado<br>60 °C (140 °F)*          | 6 horas<br>No use secado forzado | 1½ horas<br>30 minutos      | De 20 a 30 minutos<br>N/A                       |
|    | Tiempo de encintado<br>Secado al aire<br>21 °C (70 °F)<br>Secado forzado<br>60 °C (140 °F)* | N/A<br>N/A                       | N/A<br>N/A                  | De 20 a 30 minutos<br>N/A                       |
|    | IR (Infrarrojo)<br>Onda media<br>Onda corta   | No use secado forzado            | 20 minutos<br>10 minutos    | N/A<br>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/<br>Nueva capa  | Como:   | <u>Relleno de rociado</u>  | <u>Imprimador tapaporos</u>                                  | <u>Imprimador tapaporos acelerado Tapaporos</u> |
|---|---|--|--|---|
|   | Para aplicar revestimiento final<br>21 °C (70 °F)<br>60 °C (140 °F) | 6 horas (después de lijar)<br>N/A  | 1½ horas (después de lijar)<br>30 minutos (después de lijar) | 30 minutos (después de lijar)<br>N/A            |
|  | Papel lija mojado<br>Papel lija seco                                | P600 europeo / 400 de EE. UU., y después con P1200 europeo / 600 de EE. UU.<br>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 crociado      | 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 <sup>2</sup> | Apróx. 542 pies <sup>2</sup> | Apróx. 542 pies <sup>2</sup>             |

\*Rendimiento teórico en pies<sup>2</sup>/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                            |
|---|--------------------------|---|--|--|
|   | <b>ECP1x :<br/>EH391</b> | <b>ECP1x :<br/>EH391 :<br/>D87xx/DT18xx</b> | <b>ECP1x : EH391 :<br/>D8764/DT1845 +<br/>SL93LV</b> | <b>ECP1x :<br/>EH391 :<br/>D87xx/DT18xx +<br/>SLV814</b> |
| <b>Combinaciones RTS</b>                                    | 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<br>(118 ml)                       | ½ pinta<br>(236 ml) | Pinta<br>(473 ml) | Cuarto<br>de galón<br>(946 ml) | ¼ pinta<br>(118 ml) | ½ pinta<br>(236 ml) | Pinta<br>(473 ml) | Cuarto de<br>galón<br>(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<br>solo por<br>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 entiende 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.

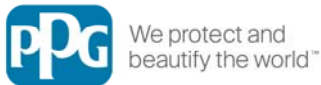
---

### 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.

---



Acabado automotriz PPG  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
800.647.6050

Búsquenos en Internet:  

[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

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

El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *Envirobase*, *OneChoice*, y *PaintManager* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.