



REACABADO AUTOMOTRIZ

SISTEMA DE  
REACABADO  
GLOBAL



# Información del Producto

Primer Sellador Resistente a la Corrosión

## D822

### Descripción del Producto

El Primer Resistente a la Corrosión D822 es un sellador de dos componentes para ser usado debajo de los acabados de color Global. Tiene que ser activado con el Catalizador para Primer Sellador Resistente a la Corrosión D823.

### Preparación del Substrato



En todos los casos, lave con jabón y agua, seguido por el limpiador Global apropiado. Consulte el boletín de Limpiadores Global GLG-142SP para instrucciones de selección y uso. Asegúrese que el sustrato esté completamente limpio y seco tanto antes como después del trabajo de preparación.

Trabajo de Pintura Original y Primer de Electrodeposición debe ser lijado usando discos de lija grado Europeo # P280 / EE.UU. 240 (seco) o lija grado Europeo # P360 / EE.UU. 320 (mojado). El metal desnudo expuesto debe ser tratado con un primer apropiado para metales desnudos (vea a continuación).



Acero Desnudo y Aluminio tiene que estar limpio, completamente libre de corrosión, y debe ser lijado antes de la aplicación (mínimo de 2 capas de D822). Para lograr una resistencia máxima a la corrosión, aplique una capa de Primer Imprimante Sin Cromatos D831.

Acero Galvanizado debe ser lijado completamente y se le debe aplicar una capa de Primer Imprimante Sin Cromatos D831.



Masilla de Relleno de Poliéster se debe lijar en seco con lija grado Europeo # P400 / EE.UU. 360. Se requiere un mínimo de 2 capas de D822 sobre este tipo de sustratos.

Fibra de Vidrio y SMC se debe lijar en seco usando lija grado Europeo # P240 / EE.UU. 240.

Asegúrese de que el sustrato esté completamente limpio y seco después del trabajo de preparación.

## GUÍA DE APLICACIÓN

### Proporción de Mezcla

Primer Sellador



D822 3 vols.  
D823 1 vol.  
Tíner-D ½ vol.

Selección de Tíner-D

D870  
D871  
D872  
D873

Tíner D Exento

D8764  
D8774  
D8767

Escala de Temperatura Apropriada

Hasta 18°C / 65 °F  
18° - 25°C / 65° - 77°F  
25° - 35°C / 77° - 95°F  
Más de 35°C / 95°F

**Nota:** El retardador D8700 puede ser mezclado con tóneres a temperaturas por encima de los 35°C / 95°F. El retardador puede ser mezclado hasta un 25% con el tóner apropiado. No lo use solo como un reductor.

### Vida Útil



@ 20°C / 68°F

1 - 1½ horas

### Aditivos



¡D822 puede ser teñido usando tintes DG solamente!

3 vols. - D822  
1 vol. - D823  
1 vol. - Tíner-D  
1 vol. - Tintes DG

### Ajuste de la Pistola de Rociar



Boquilla de Material  
Viscosidad de Aplicación

1.4 – 1.6 mm o equivalente  
22 segundos ZAHN #2 @ 20°C / 68°F

### Presión de Aplicación

HVLP en la boquilla de aire  
Convencional en la pistola

0.7 bar / 10 PSI  
3 - 4 bar / 45 - 55 PSI

### Número de Capas



Primer Sellador

1 – 2 capas mojadas

Espesor de película recomendado por capa mojada.

3.0 – 3.5 milésimas

Espesor de película seca recomendado por capa.

1.5 milésimas

### Oreo a 20°C / 68°F



Entre capas

5 – 10 minutos

Antes de Estufar

10 minutos

Antes de Aplicar el acabado

20 minutos mínimo (1 capa)  
45 minutos mínimo (2 capas)  
8 horas máximo antes de que se requiera lijar

## GUÍA DE APLICACIÓN

### Tiempos de Secado



*Libre al Polvo*  
20°C / 68°F:

10 minutos



*Seco para lijar*  
20°C / 68°F:  
60°C / 140°F

*Si tiene que trabajarse nuevamente,*  
1 – 2 horas  
20 – 30 minutos



*Tiempo para Aplicar Cinta Adhesiva*  
20°C / 68°F:  
60°C / 140°F

1 – 2 horas  
20 – 30 minutos



*IR (Infrarrojo)*  
Onda mediana  
Onda corta

20 minutos  
10 minutos (incluye 3 minutos de tiempo de oreo antes de estufar)

### Reparar / Recubrir



*Aplique acabado sobre el Primer Sellador*

20 minutos mínimo (1 capa)  
45 minutos mínimo (2 capas)  
8 horas máximo antes de que se requiera lijar



*Aplique acabado con*

Cualquier acabado Global

### Lijado



*Si se necesita volver a trabajarlo o el tiempo máximo de oreo ha sido excedido.*

*Grado mojado*

Europeo # P600 / EE.UU. 400  
Seguido por Europeo # P1200 / EE.UU. 600

*Grado seco*

Europeo # P360 / EE.UU. 320  
Seguido por Europeo # P1000 / EE.UU. 500

### Guía de Rendimiento

El uso de equipo de aplicación HVLP puede aumentar la eficiencia de transferencia hasta un 10% dependiendo de la marca y el modelo del equipo que se utilice.

Si usa el D822 como primer para reparaciones parciales, el panel a reparar debe ser lijado minuciosamente mas allá del borde de la reparación.

### Información Técnica

#### Espesor Total de la Película Seca:

*Mínimo después de lijar*

*Máximo después de lijar*

*Espesor de Película por capa mojada*

*Espesor de Película seca por capa*

#### Sellador o Sellador Teñido

37 µm / 1.5 milésimas

75 µm / 3.0 milésimas

75 - 87 µm / 3.0 - 3.5 milésimas

37 µm / 1.5 milésimas

#### \*\*Rendimiento Teórico:

*Cuando está Teñido 3:1:1:1*

12.5 m<sup>2</sup> por litro / 514 pies<sup>2</sup> por gal. EE.UU.

*Cuando está Teñido 3:1:1:1*

11.3 m<sup>2</sup> por litro / 464 pies<sup>2</sup> por gal. EE.UU.

#### % Sólidos Por Volumen LPA

*Cuando está Teñido 3:1:1:1*

48.1

43.4

\*\* Rendimiento teórico en M<sup>2</sup>/litro y pies<sup>2</sup>/gal. EE.UU. listo-para-aplicar(LPA), dando 100 µm (4.0 milésimas) de espesor de película seca como primer de superficie y 37µm (1.5 milésimas) como primer sellador.

### VOC

(D822)

395 gr. por litro / 3.3 lbs por gal. EE.UU.

(D822:D823:D872, 3:1:½)

419 gr. por litro / 3.5 lbs por gal. EE.UU. (menos exentos)

(D822:D823:DG:D8774, 3:1:1:1)

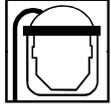
371 gr. por litro / 3.1 lbs por gal. EE.UU. (menos exentos)

---

## Salud y Seguridad

---

Consulte la hoja de datos de seguridad del material (MSDS) y las etiquetas para instrucciones adicionales de seguridad y manejo.



- El contenido de este envase puede tener que mezclarse con otros componentes antes de aplicar el producto. Antes de abrir el envase, asegúrese de entender los mensajes de precaución en las etiquetas y hojas MSDS de todos los componentes, ya que la mezcla reunirá los riesgos de cada uno de los componentes.
- El manejo y uso inapropiado, por ejemplo, técnicas inapropiadas de aplicación, controles de ingeniería con el diseño inadecuado, y/o la falta de equipo protector personal apropiado (PPE), puede resultar en condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante en cuanto al equipo de aplicación para prevenir daños personales o incendio.
- Provea una ventilación adecuada para control de salud y peligro de incendio.
- Siga la política de la compañía, consulte las hojas MSDS del producto, y siga las recomendaciones del fabricante del respirador para la selección y el uso apropiado de protección respiratoria. Asegúrese de que los empleados estén adecuadamente entrenados sobre el uso de respiradores de acuerdo con los requerimientos de la compañía y las regulaciones.
- Use todo el equipo protector personal apropiado (PPE), así como protección de ojos y piel. Si ocurre una lesión, consulte la sección de primeros auxilios en la hoja MSDS.
- Siempre observe todas las precauciones pertinentes y practique buenas costumbres de seguridad e higiene.

SP0501

**Información Para Emergencias Médicas o Control De Derrames Químicos (304) 843-1300 en Estados Unidos; en CANADÁ llame al (514) 645-1320, MÉXICO SETIQ (01) 800-00-214**

Los materiales descritos están diseñados para ser manejados sólo por profesionales y personal entrenado, usando el equipo de aplicación y de seguridad apropiados y es la intención de PPG Industries que no se vendan al público en general. Los productos que se mencionan en este Boletín Técnico pueden ser peligrosos y deben ser usados siguiendo estrictamente las instrucciones de precaución y cuidado que se mencionan en las etiquetas. Las instrucciones y métodos descritos están basados en la información y prácticas mejor conocidas por PPG Industries. Los procedimientos para la aplicación de los productos son sólo sugerencias y no constituyen una garantía de los resultados, el rendimiento o propiedades para ningún uso intencionado. PPG no garantiza nada ante la violación de los procesos o fórmulas patentadas, contenidos en éste Boletín Técnico.

**PPG Industries  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149**

**PPG Canada Inc.  
1330 Castlefield Avenue  
Toronto, Ontario M6B 4B3**

# Global AL VISTAZO

# D822

## Primer Sellador Resistente a la Corrosión

<b>Mezcla:</b> <i>Primer Sellador</i> 	<table border="0"> <tr> <td><b>D822</b></td> <td><b>3 vols.</b></td> </tr> <tr> <td><b>D823</b></td> <td><b>1 vol.</b></td> </tr> <tr> <td><b>Tíner-D</b></td> <td><b>½ vol</b></td> </tr> </table>	<b>D822</b>	<b>3 vols.</b>	<b>D823</b>	<b>1 vol.</b>	<b>Tíner-D</b>	<b>½ vol</b>									
<b>D822</b>	<b>3 vols.</b>															
<b>D823</b>	<b>1 vol.</b>															
<b>Tíner-D</b>	<b>½ vol</b>															
	<table border="0"> <tr> <td><b>Selección de Tíner</b></td> <td><b>Tíner D Exento</b></td> <td><b>Escala de Temperatura:</b></td> </tr> <tr> <td>D870</td> <td>D8764</td> <td>Hasta 18°C / 65 °F</td> </tr> <tr> <td>D871</td> <td>D8774</td> <td>18° - 25°C / 65° - 77°F</td> </tr> <tr> <td>D872</td> <td>D8767</td> <td>25° - 35°C / 77° - 95°F</td> </tr> <tr> <td>D873</td> <td></td> <td>Más de 35°C / 95°F</td> </tr> </table> <p><b>Nota:</b> El retardador D8700 puede ser mezclado con tóneres a temperaturas por encima de los 35°C / 95°F. El retardador puede ser mezclado hasta un 25% con el tóner apropiado. No lo use solo como un reductor.</p>	<b>Selección de Tíner</b>	<b>Tíner D Exento</b>	<b>Escala de Temperatura:</b>	D870	D8764	Hasta 18°C / 65 °F	D871	D8774	18° - 25°C / 65° - 77°F	D872	D8767	25° - 35°C / 77° - 95°F	D873		Más de 35°C / 95°F
<b>Selección de Tíner</b>	<b>Tíner D Exento</b>	<b>Escala de Temperatura:</b>														
D870	D8764	Hasta 18°C / 65 °F														
D871	D8774	18° - 25°C / 65° - 77°F														
D872	D8767	25° - 35°C / 77° - 95°F														
D873		Más de 35°C / 95°F														
<b>Aditivos:</b> 	<table border="0"> <tr> <td><i>¡D822 puede ser teñido usando tintes DG <u>solamente!</u></i></td> <td><b>3 vols. de D822</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td><b>1 vol. de D823</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td><b>1 vol. del Tíner – D apropiado</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td><b>1 vol. de Tintes DG</b></td> </tr> </table>	<i>¡D822 puede ser teñido usando tintes DG <u>solamente!</u></i>	<b>3 vols. de D822</b>		<b>1 vol. de D823</b>		<b>1 vol. del Tíner – D apropiado</b>		<b>1 vol. de Tintes DG</b>							
<i>¡D822 puede ser teñido usando tintes DG <u>solamente!</u></i>	<b>3 vols. de D822</b>															
	<b>1 vol. de D823</b>															
	<b>1 vol. del Tíner – D apropiado</b>															
	<b>1 vol. de Tintes DG</b>															
<b>Vida Útil:</b> 	<table border="0"> <tr> <td>@ 20°C / 68°F</td> <td>1 - 1½ horas</td> </tr> </table>	@ 20°C / 68°F	1 - 1½ horas													
@ 20°C / 68°F	1 - 1½ horas															
<b>Presión de Aire:</b> 	<table border="0"> <tr> <td><i>HVLP en la boquilla:</i></td> <td>0.7 bar / 10 PSI</td> </tr> <tr> <td><i>Convencional en la pistola:</i></td> <td>3 - 4 bar / 45 - 55 PSI</td> </tr> <tr> <td><i>Boquilla de Material:</i></td> <td>1.4 - 1.6 mm o equivalente</td> </tr> </table>	<i>HVLP en la boquilla:</i>	0.7 bar / 10 PSI	<i>Convencional en la pistola:</i>	3 - 4 bar / 45 - 55 PSI	<i>Boquilla de Material:</i>	1.4 - 1.6 mm o equivalente									
<i>HVLP en la boquilla:</i>	0.7 bar / 10 PSI															
<i>Convencional en la pistola:</i>	3 - 4 bar / 45 - 55 PSI															
<i>Boquilla de Material:</i>	1.4 - 1.6 mm o equivalente															
<b>Aplicación:</b> 	<table border="0"> <tr> <td><i>Aplique :</i></td> <td>1 – 2 capas</td> </tr> <tr> <td><i>Entre Capas:</i></td> <td>5 – 10 minutos</td> </tr> <tr> <td><i>Espesor de Película por capa mojada:</i></td> <td>3.0 – 3.5 milésima (sellador o teñido)</td> </tr> <tr> <td><i>Espesor de Película seca por capa</i></td> <td>1.5 milésimas (sellador o teñido)</td> </tr> </table>	<i>Aplique :</i>	1 – 2 capas	<i>Entre Capas:</i>	5 – 10 minutos	<i>Espesor de Película por capa mojada:</i>	3.0 – 3.5 milésima (sellador o teñido)	<i>Espesor de Película seca por capa</i>	1.5 milésimas (sellador o teñido)							
<i>Aplique :</i>	1 – 2 capas															
<i>Entre Capas:</i>	5 – 10 minutos															
<i>Espesor de Película por capa mojada:</i>	3.0 – 3.5 milésima (sellador o teñido)															
<i>Espesor de Película seca por capa</i>	1.5 milésimas (sellador o teñido)															
<b>Tiempos de Secado:</b> 	<table border="0"> <tr> <td><i>Antes de Estufar:</i></td> <td>10 minutos</td> </tr> <tr> <td><i>Libre al Polvo</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>20°C / 68°F:</td> <td>10 minutos</td> </tr> </table>	<i>Antes de Estufar:</i>	10 minutos	<i>Libre al Polvo</i>		20°C / 68°F:	10 minutos									
<i>Antes de Estufar:</i>	10 minutos															
<i>Libre al Polvo</i>																
20°C / 68°F:	10 minutos															
	<table border="0"> <tr> <td><i>Seco para lijar</i></td> <td><i>Si tiene que trabajarse nuevamente,</i></td> </tr> <tr> <td>20°C / 68°F:</td> <td>1 – 2 horas</td> </tr> <tr> <td>60°C / 140°F:</td> <td>20 – 30 minutos**</td> </tr> </table>	<i>Seco para lijar</i>	<i>Si tiene que trabajarse nuevamente,</i>	20°C / 68°F:	1 – 2 horas	60°C / 140°F:	20 – 30 minutos**									
<i>Seco para lijar</i>	<i>Si tiene que trabajarse nuevamente,</i>															
20°C / 68°F:	1 – 2 horas															
60°C / 140°F:	20 – 30 minutos**															
	<table border="0"> <tr> <td><i>Tiempo para aplicar Cinta Adhesiva</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>20°C / 68°F:</td> <td>1 – 2 horas</td> </tr> <tr> <td>60°C / 140°F:</td> <td>20 – 30 minutos**</td> </tr> </table>	<i>Tiempo para aplicar Cinta Adhesiva</i>		20°C / 68°F:	1 – 2 horas	60°C / 140°F:	20 – 30 minutos**									
<i>Tiempo para aplicar Cinta Adhesiva</i>																
20°C / 68°F:	1 – 2 horas															
60°C / 140°F:	20 – 30 minutos**															
	<table border="0"> <tr> <td><i>IR (Infrarrojo)</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Onda mediana</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Onda corta</td> <td>10 minutos (incluye 3 minutos de oreo antes de estufar)</td> </tr> </table>	<i>IR (Infrarrojo)</i>		Onda mediana	20 minutos	Onda corta	10 minutos (incluye 3 minutos de oreo antes de estufar)									
<i>IR (Infrarrojo)</i>																
Onda mediana	20 minutos															
Onda corta	10 minutos (incluye 3 minutos de oreo antes de estufar)															
	<table border="0"> <tr> <td><i>Tiempo para aplicar acabado</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>20°C / 68°F:</td> <td>20 minutos mínimo (1 capa)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>45 minutos mínimo (2 capas)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>8 horas máximo antes de que se requiera lijar.</td> </tr> </table>	<i>Tiempo para aplicar acabado</i>		20°C / 68°F:	20 minutos mínimo (1 capa)		45 minutos mínimo (2 capas)		8 horas máximo antes de que se requiera lijar.							
<i>Tiempo para aplicar acabado</i>																
20°C / 68°F:	20 minutos mínimo (1 capa)															
	45 minutos mínimo (2 capas)															
	8 horas máximo antes de que se requiera lijar.															

\*\* Los tiempos de estufado están calculados según la temperatura del metal. Se debe permitir un tiempo adicional al proceso de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

**Precaución:** No aplique sellador sobre substratos de masilla de relleno de poliéster.

**Información Para Emergencias Médicas o Control De Derrames Químicos (304) 843-1300 en Estados Unidos;  
en CANADÁ llame al (514) 645-1320, MÉXICO SETIQ (01) 800-00-214**

Los materiales descritos están diseñados para ser manejados sólo por profesionales y personal entrenado, usando el equipo de aplicación y de seguridad apropiados y es la intención de PPG Industries que no se vendan al público en general. Los productos que se mencionan en este Boletín Técnico pueden ser peligrosos y deben ser usados siguiendo estrictamente las instrucciones de precaución y cuidado que se mencionan en las etiquetas. Las instrucciones y métodos descritos están basados en la información y prácticas mejor conocidas por PPG Industries. Los procedimientos para la aplicación de los productos son sólo sugerencias y no constituyen una garantía de los resultados, el rendimiento o propiedades para ningún uso intencionado. PPG no garantiza nada ante la violación de los procesos o fórmulas patentadas, contenidos en éste Boletín Técnico.

**PPG Industries  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149**

**PPG Canada Inc.  
1330 Castlefield Avenue  
Toronto, Ontario MLB  
4B3**