

## Imprimador Antioxidante sin Cromatos EU-10SP

# D831



### Descripción del producto:

D831 de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ es un imprimador beige decapante pigmentado de dos componentes. La base del imprimador no contiene cromatos y se mezcla con varios disolventes reactivos de base ácida. Es de aplicación universal y propicia una excelente adhesión sobre una amplia variedad de sustratos.

D831 se puede recubrir con todos los imprimadores 2K de *Global Refinish System*.

### Preparación del sustrato:



- Lave con agua y jabón todas las superficies a pintar y en seguida aplique el limpiador *Global Refinish System* adecuado. Consulte el boletín EU-134 de Limpiadores de *Global Refinish System* para conocer la selección de productos y las instrucciones de uso. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de aplicación.
- Las superficies de aluminio, acero descubierto y acero galvanizado deben estar limpias, libres de partículas de óxido y deben rasparse por completo con papel lija P180-P280 europeo / 180-240 de EE. UU (en mojado).
- No se recomienda aplicar D831 en fibra de vidrio. Cuando se aplica D831 sobre metal descubierto adyacente a piezas de fibra de vidrio, se puede aceptar un traslape leve solo si el sustrato de fibra de vidrio se ha raspado y limpiado de manera adecuada.
- No aplique D831 directamente sobre o debajo de rellenos. Se pueden aceptar traslapes leves de D831 sobre rellenos o superficies pintadas, pero sólo en una mínima parte.
- No lo aplique en acero pulido.

### Productos requeridos

#### Disolvente

D832 Disolvente reactivo

## D831

### Proporciones de mezcla:



D831 Imprimador Antioxidante sin Cromatos: 1 vols.  
D832 Disolvente reactivo\*: 1 vol.

\*En condiciones de temperaturas extremas de 35 °C (95 °F) o más, se puede agregar un 10 % más de D873 Disolvente muy lento al producto listo para rociar. Se pueden necesitar dos capas para lograr una formación de película adecuada si se agrega más disolvente.

### Vida útil:



24 hora a 20 °C (68 °F)

### Aditivos:



Ninguno

### Ajuste de la pistola:



**Boquilla:** De 1.3 a 1.6 mm o equivalente  
**Viscosidad de rociado:** 20 segundos #2 ZAHN a 20 °C (68 °F)

### Presión de rocío:

**HVLP:** 10 psi en el tapón de aire  
**En cumplimiento:** De 29 a 40 psi en la pistola

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

### Número de capas:



**Aplicar:** De 1 a 2 capas húmedas

**Formación total de película húmeda por capa:** De 2.0 a 2.5 mils

**Formación total de película seca por capa:** De 0.5 a 0.6 mils

### Tiempos de secado:



**Entre capas:** 5 minutos  
20 °C (68 °F)

**Antes de aplicar el revestimiento final:**  
20 minutos por 1 capa  
30 minutos por 2 capas



**Sin polvo:** 5 minutos  
20 °C (68 °F)

**Para manipular:** 20 minutos  
20 °C (68 °F)

**Tiempo de encintado:** 15 a 30 minutos  
20 °C (68 °F)



**Secado al aire para lijar:** 30 a 45 minutos  
20 °C (68 °F)

**Secado forzado\*:** 5 minutos de purga antes del secado en horno  
60 °C (140 °F) 20 minutos

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

## D831

### Recubrimiento/ Nueva capa



#### Tiempo de recubrimiento/ Nueva capa:

De 15 a 30 minutos como mínimo y 24 horas como máximo.  
Después de 24 horas, raspe ligeramente el D831. **Mantenga siempre una formación de película de 0.5 mil como mínimo.** Recubra con más D831, si es necesario.



#### Papel lija mojado: Papel lija seco:

P800 europeo/ 500 de EE. UU.  
P600 europeo/ 400 de EE. UU.



Después del D831, debe aplicar un imprimador sellador o tapaporos antes de aplicar la capa final. Recubra con tapaporos o sellador 2K antes de aplicar la capa final. *Global Refinish System BC, CONCEPT® DCC, o ENVIROBASE® de Alto Rendimiento no se pueden aplicar directamente sobre el D831.*

### Datos técnicos:

#### Formación de película seca total:

Mínimo:	0.5 mils
Máximo:	1.0 mils
Formación de película húmeda por capa recomendada:	De 2.0 a 2.5 mils
Formación de película seca por capa recomendada:	De 0.5 a 0.6 mils

### Combinaciones RTS

### D831 : D832

Proporción de volumen	1 : 1
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de tratamiento previo
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	723
COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.)	6.04
% de volumen de sólidos	11.6%
Rendimiento en pies <sup>2</sup> /gal de EE. UU. a 0.6 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	310

### Salud y seguridad:



- 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 (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 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.
- Permita una ventilación adecuada para la salud y para disminuir el riesgo de incendio.
- Siga la política de la empresa, las Hojas de Datos de Seguridad (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.
- Use el equipo de protección personal (PPE) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. 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.

**Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas 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 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.

**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 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 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

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

Búsquenos en Internet:



www.ppgrefinish.com

## PPG Automotive Refinish

Bringing innovation to the surface.™

El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface*, *Global Refinish System*, *Concept* y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2015 PPG Industries, Inc. All rights reserved.

Información del producto vigente a partir de 11/15



## Imprimador Antioxidante sin Cromatos

## Mezclar:

D831

1

:

D832 Disolvente

1

**Disolvente**

D832 Disolvente reactivo

\*En condiciones de temperaturas extremas de 35 °C (95 °F) o más, se puede agregar un 10 % más de D873 Disolvente muy lento al producto listo para rociar. Se pueden necesitar dos capas para lograr una formación de película adecuada si se agrega más disolvente.

## Aditivos:



Ninguno

## Vida útil:



24 horas a 20 °C (68 °F)

## Presión de aire:



HVLP: 10 psi en el tapón de aire  
 En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola  
 Boquilla: De 1.3 a 1.6 mm o equivalente  
 Viscosidad: 20 segundos #2 ZAHN a 20 °C (68 °F)

## Application:



Apply: 1-2 wet coats

## Dry Times:



Between Coats: 5 minutes at 68°F (20°C)  
 Before Topcoating: 20 minutes for 1 coat  
 30 minutes for 2 coats



Dust Free: 5 minutes at 68°F (20°C)  
 Dry to Handle: 20 minutes at 68°F (20°C)  
 Tape Time: 15-30 minutes at 68°F (20°C)  
 Air Dry to Sand: 30-45 minutes at 68°F (20°C)



Force Dry:\*\* 5 minutes purge before stoving  
 20 minutes at 140°F (60°C)



Overcoat/Recoat Time: 15-30 minutes minimum, 24 hours maximum.  
 After 24 hours, lightly scuff D831. Always maintain a film build of 0.5 mil at a minimum. Recoat with additional D831 if necessary.



Grade Wet: European P800 / US 500  
 Grade Dry: European P600/ US 400

Application of D831 must be followed by primer sealer or surfacer before topcoating. Overcoat with any 2K surfacer or sealer before topcoat application. Global Refinish System BC, Concept DCC, or Envirobase High Performance *cannot* be directly applied to D831.

\*\*Bake times quoted are for metal temperature. Additional time should be allowed in the force drying schedule to allow metal to reach recommended temperature.