

Recubrimiento transparente de alta velocidad, primera calidad y bajo COV DELTRON®

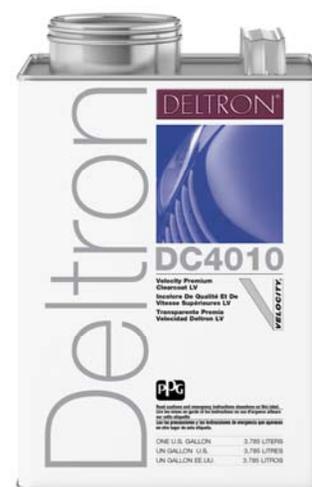
P-243SP

DC4010

DC4010 es un recubrimiento 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.

DELTRON® DC4010 ofrece facilidad de aplicación, excelente fluidez y nivelación, claridad superior y un brillo profundo elegante. DC4010 es muy versátil y se puede usar para acabado de paneles múltiples y general. A la vez que ofrece buen desempeño al secado al aire, DC4010 es más adecuado para condiciones de secado en horno bajo o secado forzado. DC4010 tiene un ciclo de secado en horno muy corto, lo que reduce el tiempo de cabina, el costo de energía y puede mejorar la productividad del taller de pintura.

DC4010 está diseñado para cumplir con las normas COV más rígidas tanto en Estados Unidos como en Canadá.



Características y ventajas

- Secado rápido en horno
- Fácil aplicación
- Ahorro en el tiempo de proceso
- Brillo y retención excelentes

Superficies compatibles

DC4010 puede aplicarse sobre:

- Capa base ENVIROBASE® de alto rendimiento
- Capa base *Deltron* 2000 (DBC)
- Capa base *Deltron* Universal (DBU)

Productos requeridos

Endurecedor

- DCH3610 Endurecedor de bajo COV para temperaturas bajas de 16 a 24 °C (de 60 a 75 °F)
- DCH3620 Endurecedor de bajo COV para temperaturas medianas de 24 a 35 °C (de 75 a 95 °F)
- DCH3630 Endurecedor de bajo COV para temperaturas altas de 35 °C (95 °F) o más
- DCH3640 Endurecedor de bajo COV para temperaturas ultra altas de 35 °C (95 °F) o más

DC4010

Preparación de la superficie:

Consulte en el Boletín de productos la información sobre el sistema de colores para su aplicación, los tiempos de secado y las recomendaciones de mezcla.

Proporciones de mezcla:



Mezcla estándar

<u>DC4010</u>	:	<u>Endurecedor DCH36xx</u>
4	:	1

Mezcla acelerada:

<u>DC4010</u>	:	<u>Endurecedor DCH36xx</u>	:	<u>SL93LV</u>
4	:	1	:	2%



Vida útil:	Mezcla estándar:	De 2½ a 3 horas a 21 °C (70 °F)
	Mezcla acelerada:	De 2 a 2.5 horas a 21 °C (70 °F)

Aditivos:



Flexibilizador universal SLV814

<u>DC4010</u>	:	<u>DCH36xx</u>	:	<u>SLV814</u>
3	:	1	:	½

Flexibilizador universal SLV814 SLV814 con acelerador SL93LV

<u>DC4010</u>	:	<u>DCH36xx</u>	:	<u>SLV814</u>	:	<u>SL93LV</u>
3	:	1	:	½	:	2%

Acelerador SL93LV:	Consulte arriba la proporción
Agente opacante universal SLV4985	Consulte el boletín OC-7 de ONECHOICE®

Configuración de la presión del aire y de la pistola:



HVLP:	De 8 a 10 psi en el tapón de aire
De conformidad:	De 29 a 40 psi en la pistola
Ajuste de la pistola:	De 1.3 a 1.6 mm o equivalente

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

Aplicación:



Aplicar: 2 capas húmedas

Película seca total recomendada: De 2.0 a 2.5 mils

DC4010

Tiempos de secado:



Entre capas:	De 5 a 7 minutos a 21 °C (70 °F)
Sin polvo:	De 30 a 40 minutos a 21 °C (70 °F) De 15 a 20 minutos a 21 °C (70 °F) con SL93LV
Tiempo de encintado:	De 12 a 16 horas a 21 °C (70 °F) De 6 a 8 horas a 21 °C (70 °F) con SL93LV



Secado al aire:	De 4 a 6 horas a 21 °C (70 °F) De 2½ a 3 horas a 21 °C (70 °F) con SL93LV
------------------------	--



Secado forzado:	
Purga:	Ninguna
con DCH3610:	15 minutos a 60 °C (140 °F)
con DCH3620/3630/3640:	20 minutos a 60 °C (140 °F)
Con SL93LV:	10 minutos a 60 °C (140 °F)



IR (infrarrojo):	
Onda media:	5 minutos de secado en horno medio, 10 minutos en horno complete
Onda corta:	5 minutos



Pulido:	
Secado al aire:	De 4 a 6 horas a 21 °C (70 °F) De 1½ a 2 horas a 21 °C (70 °F) con SL93LV
Secado forzado:	Después de enfriarse

DC4010 se puede lijar ligeramente con grano de 1500 a 2000 para agregar algún compuesto. Use una almohadilla de espuma con algún compuesto de corte menor para eliminar imperfecciones menores.



Recubrimiento y reparación	
Recubrimiento:	Recubra después del secado forzado y enfriamiento o de 4 a 6 horas de secado al aire a 21 °C (70 °F) DC4010 se debe lijar antes de recubrir con imprimador, color o revestimiento transparente.
Reparación:	Repare después del secado forzado y enfriamiento o de 4 a 6 horas de secado al aire a 21 °C (70 °F)



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.

DC4010

Datos técnicos:	DC4010 : DCH36xx	DC4010 : DCH36xx : SL93LV	DC4010 : DCH36xx : SLV814
Proporción de volumen	4:1	4:1:2%	3:1:½
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente flexionado
COV real (g/l)	129	127	116
COV real (lb/gal)	1.08	1.06	0.97
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	244	243	219
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	2.04	2.03	1.83
Densidad (g/l)	1100	1105	1118
Densidad (lb/gal)	9.18	9.22	9.33
% de peso de volátiles	60.8	61.7	60.3
% de peso de agua	0.0	0.0	0.0
% de peso de exentos	49.0	50.1	49.9
% de volumen de agua	0.0	0.0	0.0
% de volumen de exentos	46.7	47.5	47.1
% de volumen de sólidos	38.2	37.5	39.5
% de peso de sólidos	39.2	38.3	39.7
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. (1 mil. al 100% de eficiencia de transferencia)	613	602	634

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

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.

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES, LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ AL (514) 645-1320

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, que utilice 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, 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 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
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



We protect and
beautify the world™

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

© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de 04/17