

Imprimador de poliuretano con alto contenido de sólidos 2K

W43181A/HSP-528

El W43181A / HSP-528 está diseñado para ofrecer una excelente resistencia a la corrosión y un rendimiento de poliuretano sobre sustratos de acero preparados apropiadamente al permitir tiempos de secado rápidos con acabados finales de uretano.

El imprimador W43181A/HSP-528 ofrece tiempos rápidos de secado para aplicar el acabado y mayor productividad en una amplia gama de aplicaciones. Tiene capacidad para secado forzado, ya sea como imprimador únicamente o como sistema de imprimación y acabado final; tiene una excelente resistencia a la corrosión y no contiene plomo ni pigmentos de cromo.

Características y ventajas:

- Tiempos rápidos de recubrimiento mojado sobre mojado con revestimientos finales de poliuretano
- Excelente resistencia a la corrosión
- Cumple con COV 3.5
- Producto auténtico de 2 componentes que permite una mezcla variada
- Comparte catalizadores con los revestimientos de poliuretano

Productos asociados:

- Imprimador de poliuretano con alto contenido de sólidos 2K W43181A - Gris
- Imprimador de poliuretano con alto contenido de sólidos 2K (COV 2.8) HSP-528 - Sepia
- Endurecedor de poliuretano con alto contenido de sólidos 2K AUE-3501
- Endurecedor de poliuretano GXH1086
- Endurecedor de poliuretano GXH1080

Constantes físicas:

Todos estos valores son teóricos, dependen del color y aplican al producto listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.

	W43181A	W43181A c/ AUE-3501	W43181A c/ GXH1086	W43181A c/ GXH1080	HSP-528	HSP-528 c/ AUE-3501	HSP-528 c/ GXH1086
Porcentaje de sólidos (por peso)	73.9%	76.0%	75.0%	74.4%	77.3%	79.1%	78.0%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	52.9%	57.60%	56.0%	55.3%	57.7%	61.9%	60.3%
Contaminantes peligrosos del aire	< 0.5 lb/gal	< 0.5 lb/gal	< 0.5 lb/gal	< 0.5 lb/gal	< 0.1 lb/gal	< 0.1 lb/gal	< 0.1 lb/gal
Reactivo fotoquímicamente	No	No	No	Sí	No	No	No
Proporción de volumen	Tal como está	9 : 1	8 : 1	8 : 1	Tal como está	9 : 1	8 : 1
Categoría de uso aplicable	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador
COV real (g/L)	394	355	367	375	355	319	333
COV real (lb./gal.)	3.29	2.96	3.06	3.13	2.97	2.67	2.78
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	393	354	366	374	356	321	332
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb./gal.)	3.28	2.95	3.06	3.12	2.97	2.68	2.78
Densidad (g/L)	1513	1479	1467	1467	1580	1540	1528
Densidad (lb./gal.)	12.61	12.33	12.23	12.23	13.19	12.85	12.75
% de peso de volátiles	26.1	24.0	25.0	25.6	22.7	20.9	22.0
% de peso de agua	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.2	0.2
% de peso de exentos	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
% de volumen de agua	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	0.2	0.2
% de volumen de exentos	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

Punto de ignición

W43181A = 91 °F (33 °C), HSP-528 = 91 °F (33 °C), AUE-3501 = 355 °F (179 °C)
GXH1086 = 102 °F (39 °C), GXH1080 = 81 °F (27 °C)

W43181A/HSP-528

Instrucciones de uso

Preparación de sustratos:

La superficie que se cubrirá debe estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará notablemente las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Puede haber variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente. Se recomienda que el cliente debe realizar pruebas con el producto en cuanto a la adhesión y compatibilidad con todos los sustratos.

	Metal	Aplicación directa al sustrato
	Acero laminado en frío	Excelente
	Acero laminado en caliente	Excelente
	Revestimiento galvanneal	Excelente
	Galvanizado	Excelente
	Aluminio	No se recomienda
	Plástico / fibra de vidrio	La superficie debe estar completamente libre de contaminantes. Debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio, deberá confirmar el rendimiento del revestimiento al hacer pruebas en el sustrato existente que ha de utilizar.

Nota: Para una compatibilidad aceptable entre este imprimador y los recubrimientos finales CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).

** Se recomienda que el cliente debe realizar pruebas con el producto en cuanto a la adhesión y compatibilidad con todos los sustratos.*

Instrucciones de preparación:

	Instrucciones de preparación:	Agite bien el componente A con un agitador mecánico antes de mezclar. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso. No utilice un acelerador. El producto mezclado que no se vaya a usar inmediatamente debe guardarse en un recipiente revestido.															
	Dilución:	Generalmente no se requiere, pero puede usarse hasta 10% de volumen total de Q60 (MEK), Q70 (MAK) o Q80 (Xileno). Agregar solventes aumentará el COV del producto al momento de rociar.															
	Prop. de mezcla:	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="3">W43181A c/</th> <th colspan="2">HSP-528 c/</th> </tr> <tr> <th>AUE-3501</th> <th>GXH1086</th> <th>GXH1080</th> <th>AUE-3501</th> <th>GXH1086</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9 : 1</td> <td>8 : 1</td> <td>8 : 1</td> <td>9 : 1</td> <td>8 : 1</td> </tr> </tbody> </table>	W43181A c/			HSP-528 c/		AUE-3501	GXH1086	GXH1080	AUE-3501	GXH1086	9 : 1	8 : 1	8 : 1	9 : 1	8 : 1
W43181A c/			HSP-528 c/														
AUE-3501	GXH1086	GXH1080	AUE-3501	GXH1086													
9 : 1	8 : 1	8 : 1	9 : 1	8 : 1													
	Vida útil a 77 °F (25 °C):	1 a 2 horas															
	Rango de viscosidad de rocío:	Zahn # 3: 13 a 15 segundos															
	Vida útil: (Solo imprimador)	Galones: 4 años sin abrir Cubetas: 2 años sin abrir															

Equipo de aplicación:

	Convencional (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1.3 mm, 50 a 60 psi en la pistola
	HVLP (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1.3 mm, 10 psi en la boquilla o según la recomendación del fabricante.
	Sin aire:	No hay recomendación
	Sin aire (asistido por aire):	Boquilla de 0.009 a 0.013, presión de líquido de 800 a 1200 psi, atomización de 40 psi
	Aplicación con brocha o rodillo:	No se recomienda
	Aplicación electrostática:	Puede ser necesario agregar solvente adicional para aplicar con eficacia este producto de manera electrostática.

Aplicación:

	Aplique:	1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos entre capas				
	Espesor recomendado de Formación de película:	W43181A c/			HSP-528 c/	
		AUE-3501	GXH1086	GXH1080	AUE-3501	GXH1086
		1.8 – 3.3 milésimas de pulgada	1.8 – 3.2 milésimas de pulgada	1.8 – 3.1 milésimas de pulgada	1.6 – 2.8 milésimas de pulgada	1.7 – 2.9 milésimas de pulgada
	Espesor recomendado de formación de película:	1.0 – 1.8 milésimas de pulgada				
	Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas:	887	899	924	993	967

W43181A/HSP-528

Tiempos de secado:

Secado al aire a 77 °F (25 °C) 50% HR	Aplicar únicamente cuando la temperatura de la superficie, del producto o del ambiente supere los 50 °F (10 °C) y cuando la temperatura superficial sea de un mínimo de 5 °F (3 °C) por encima del punto de condensación.
Al tacto*:	30 a 45 minutos
Para manipular*:	1 a 2 horas
Para aplicar revestimiento final**:	Después de 10 minutos, pero antes de 6 horas a 77 °F (25 °C). Después de 6 horas, necesita lijarse.
Para recubrir**:	Después de 10 minutos, pero antes de 6 horas a 77 °F (25 °C). Después de 6 horas, necesita lijarse.
Secado forzado a 160 °F**:	Dejar secar al aire durante 10 minutos y luego a secado forzado 20 minutos a 160 °F.



*La película de pintura dura 7 días sin curar por completo. El tiempo de secado enumerado puede variar dependiendo de la formación de película, color, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.

** Después de 6 horas o del secado forzado, el revestimiento debe tallarse mecánicamente y limpiarse antes de aplicar la capa final.

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:

Prueba	Método ASTM	Resultado
Lápiz	D3363	3H
Adherencia	D3359	5B
60° Brillante	D523	50 - 100
Impacto (directo/indirecto)	D2794	80 / 10 pulgadas -libras
Limitación de temperatura en servicio		250 °F (121 °C)

Resistencia a la intemperie:

	Método ASTM	Resultado
Sistema probado:		
Niebla salina – 1000 horas	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	5A
Ampollas de grabado	D714	4F
Ampollas frontales	D714	8D
Humedad – 1000 horas	D2247	
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	4A a 5A
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	4A a 5A
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	4A a 5A

Todos los resultados obtenidos asumen la preparación y curado apropiados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con *Bonderite 1000*.

* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables en base a los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso, o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

Miscelánea:

W43181A/HSP-528

Alto contenido de sólidos 2K
Imprimador de poliuretano

Salud y seguridad



Consulte las Hojas de Datos de Seguridad (SDS) para conocer los detalles completos de salud y seguridad y los reglamentos de almacenamiento.

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, vea las Hojas de Datos de Seguridad (SDS) y las Etiquetas.

PARA OBTENER INFORMACIÓN SOBRE EMERGENCIAS MÉDICAS Y CONTROL DE DERRAMES LLAME AL 1 (412) 434-4515. EN CANADÁ 1 (514) 645-1320 Y MEXICO 01-800-00-21-400

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, al tiempo que se observan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocida 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, ni PPG Industries garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.



PPG Commercial Coatings
Bringing innovation to the surface.™

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit # 6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762