

Información del producto

Selladores acromáticos ECS61 Blanco, ECS65 Gris, ECS67 Negro

Descripción del producto

Los selladores acromáticos ECS61 Blanco, ECS65 Gris y ECS67 Negro son selladores mojados sobre mojados, de alta calidad, diseñados específicamente para usarse debajo de las bases solubles en agua ENVIROBASE® de Alto Rendimiento.

Los selladores acromáticos de secado rápido tienen propiedades de flujo superiores y excelente adherencia al recubrimiento final. Al combinar los tres diferentes selladores, se puede obtener una amplia gama de grises acromáticos. Los selladores se pueden aplicar sobre revestimiento e-coat original del fabricante sin lijar, acabados originales lijados y/o sobre acero, aluminio, fibra de vidrio y plástico descubiertos, previamente preparados y tratados apropiadamente.

Preparación del sustrato

En todos los casos, lave con agua y jabón todas las superficies que deben pintarse y enseguida aplique el limpiador ONECHOICE® adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de preparación.

Las superficies pintadas originales deben lijarse con discos de desbaste P400 europeo / 360 de EE. UU. (en seco) o papel lija P600 europeo / 400 de EE. UU. (en mojado). El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado (ver abajo).



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. (mojado). Estos sustratos deben imprimarse con imprimador decapante SX1071. Es altamente recomendable aplicar otra capa sobre los imprimadores decapantes, se debe aplicar un mínimo de 1,5 mils de sellador acromático en dos capas.



El imprimador por electrodeposición debe limpiarse completamente y posteriormente puede recubrirse con sellador A-cromático mojado sobre mojado, sin tallar.

Los rellenos de poliéster deben lijarse en seco 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 debe imprimarse primero con un Promotor de Adhesión Plástica.

GUÍA DE APLICACIÓN:

Proporciones de mezcla



Sellador ECS6X:	3 vols.
Endurecedor EH391/EH392:	1 vol.
Disolvente D87x/DT8xx:	1 vol.

Selección del disolvente

D870 / DT860:	Hasta 18 °C (65 °F)
D871 / DT870:	De 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D872 / DT885:	De 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
D873 / DT895:	Más de 35 °C (95 °F)

Selección del endurecedor

EH391:	Endurecedor de capa base estándar
EH392:	Endurecedor de capa base lento

Vida útil



1 hora a 70 °F (21 °C)

Aditivos



Plastificante / Universal	Sellador ECS6x listo para rociar:	10 Vols
Flexibilizador	SL814/SLV814	1 Vol

Ajuste de la pistola



Boquilla:	De 1,4 a 1,6 mm o equivalente
Viscosidad de rociado:	De 20 a 25 segundos #2 Zahn a 21 °C (70 °F)

Presión de rocío

HVLP en el tapón de aire	10 psi
Conformidad en la pistola de rociado	29 a 40 psi

Número de capas



De 1 a 2 capas húmedas	
Formación de película por capa húmeda:	2,5 mils
Formación de película seca por capa:	1,0 mils

Evaporación 21 °C (70 °F)



Entre capas:	De 5 a 10 minutos
Antes de secar en horno:	De 5 a 10 minutos
Antes de aplicar el revestimiento final:	15 minutos a 21 °C (70 °F) por 1 capa 30 minutos a 21 °C (70 °F) por 2 capas Después de 72 horas, el sellador se debe lijar. Si la película de sellador es de menos de 1 mil, se debe volver a aplicar el sellador.

Tiempos de secado



Sin polvo 21 °C (70 °F)	10 minutos
----------------------------	------------



Secar para manipular 21 °C (70 °F)	1 hora
---------------------------------------	--------

Tiempo de encintado Secado al aire a 21 °C (70 °F)	1½ horas
---	----------



IR (Infrarrojo)	10 minutos
Onda mediano	5 minutos
Onda corta	

GUÍA DE APLICACIÓN (Cont.):

Recubrimiento/ Nueva capa



Envirobase de Alto Rendimiento

15 minutos a 21 °C (70 °F) por 1 capa
30 minutos a 21 °C (70 °F) por 2 capas
Después de 72 horas, el sellador se debe lijar.
Si la película de sellador es de menos de 1 mil, se debe volver a aplicar el sellador.



Papel lija mojado
Papel lija seco

Grano P1000 / 500 de EE. UU.
Grano P1000 / 500 de EE.UU.

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.
- Para todos los sustratos, excepto las superficies con imprimador por electrodeposición sin lijar, asegúrese de que la superficie esté totalmente lijada hasta el borde del panel o hasta una distancia de varios centímetros más allá del área dañada; elija el área que sea menor.
- No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o reacabadas, laca o acabados 1K.
- Las latas de endurecedor parcialmente usadas deben cerrarse cuidadosamente.

Datos técnicos

Formación de película seca total:

Mínimo

25 µm / 1,0 mils

Máximo

37 µm / 1,5 mils

Formación de película por capa húmeda

62,5 µ / 2,5 mils

Formación de película seca por capa

25 µ / 1,0 mils

% de sólidos por volumen RTS

34,5%

Rendimiento teórico*

Apróx. 550 pies²

* Rendimiento teórico en pies²/gal de EE. UU., listo para rociar (RTS), espesor de película seca de 1,0 mil

	ECS6x : EH391/EH392 : D87x/DT8xx	ECS6x : EH391/EH392 : D87x/DT8xx + SL814	ECS6x : EH391/EH392 : D87x/DT8xx + SLV814
Combinaciones RTS	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 +10%	3 : 1 : 1 +10%
Categoría de uso aplicable	N/A	N/A	N/A
COV real (g/l)	De 262 a 366	De 293 a 388	De 242 a 337
COV real (lb/gal de EE. UU.)	De 2,19 a 3,05	De 2,44 a 3,23	De 2,01 a 2,80
COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)	De 401 a 480	De 429 a 495	De 387 a 464
COV reglamentario (lb/gal de EE. UU.) (menos agua, menos exentos)	De 3,35 a 4,01	De 3,58 a 4,13	De 3,23 a 3,87
Densidad (g/l)	De 1280 a 1303	De 1248 a 1268	De 1275 a 1295
Densidad (lb/gal de EE. UU.)	De 10,68 a 10,87	De 10,41 a 10,58	De 10,64 a 10,81
% de peso de volátiles	De 51,4 a 52,1	De 52,4 a 53,0	De 53,4 a 53,9
% de peso de agua	0,0	0,0	0,0
% de peso de exentos	De 23,6 a 31,2	De 22,0 a 29,1	De 27,6 a 34,6
% de volumen de agua	0,0	0,0	0,0
% de volumen de exentos	De 23,6 a 34,7	De 21,5 a 31,5	De 27,3 a 37,3

Tabla de mezcla de grises acromáticos

Sellador acromático

Puede utilizar esta tabla para mezclar el sellador 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 (118 ml)	¼ pinta (118 ml)	Pinta (473 ml)	Cuarto de galón (946 ml)	¼ pinta (118 ml)	½ pinta (236 ml)	Pinta (473 ml)	Cuarto de galón (946 ml)
G1	ECS61	3	104	209	417	835	117	235	470	941
	EH39x	1	134	268	537	1073	151	302	604	1208
	D87x/DT8xx	1	154	309	617	1234	174	348	695	1391
G3	ECS61	2	70	139	278	556	78	157	314	627
	ECS65	1	104	208	416	831	116	234	468	937
	EH39x	1	134	267	535	1070	151	301	602	1205
	D87/DT8xx	1	154	308	615	1231	173	346	693	1387
G5	ECS65	3	103	206	412	824	116	232	465	929
	EH39x	1	133	266	531	1062	150	299	598	1197
	D87x/DT8xx	1	153	306	612	1224	172	344	688	1379
G6	ECS65	2	69	137	275	550	77	155	310	619
	ECS67	1	103	206	411	823	116	232	463	927
	EH39x	1	133	265	530	1061	149	299	597	1195
	D87x/DT8xx	1	157	314	627	1254	177	353	707	1413
G7	ECS67	3	102	205	409	819	115	231	482	922
	EH39x	1	132	264	529	1057	149	298	595	1191
	D87x/DT8xx	1	152	305	609	1218	172	343	686	1372

SALUD Y SEGURIDAD

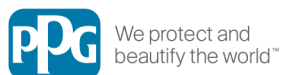
Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.



- 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.
 - 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.
-

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

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

Búsquenos en Internet:



www.ppgrefinish.com

© 2018 PPG Industries, Inc.

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