

Información del producto

Selladores A-cromático: ECS81 Blanco, ECS85 Gris, ECS87 Gris oscuro

Descripción del producto

Los selladores A-cromáticos ECS81 Blanco, ECS85 Gris, ECS87 Gris oscuro son selladores de primera calidad diseñados específicamente para uso debajo de la capa base ENVIROBASE® de alto rendimiento, soluble en agua.

Para uso debajo de la capa base *Envirobase* de alto rendimiento, estos selladores A-cromáticos están listos para aplicar el revestimiento final en 15 minutos y tienen las mejores propiedades de nivelación y borde de difuminado disponibles en la actualidad. Los tres colores de selladores se seleccionaron para combinarse. Se pueden lograr fácilmente los tonos A-cromáticos G1, G5 y G7 y con una proporción de mezcla, G3 y G6. El sellador se puede aplicar sobre deposición electroforética OEM sin lijar, acabados originales lijados o acero descubierto, aluminio, fibra de vidrio y plástico correctamente preparados y tratados.

Preparación del sustrato

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



Las superficies con pintura original deben lijarse con discos de desbaste de grado P400 (seco) o de grado P600 (húmedo). El metal descubierto expuesto debe imprimarse de manera localizada con un imprimante adecuado (ver abajo).



El aluminio, el acero descubierto y el acero galvanizado deben estar limpios y sin óxido y se deben desgastar completamente con lija de grado P280 - P320. Estos sustratos se deben imprimir con imprimante para metal desnudo SX1071.

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

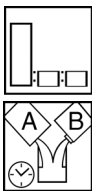
Los rellenos de poliéster deben lijarse en seco y acabarse con lija de grado P320-P400.

La fibra de vidrio cubierta de gel y SMC debe lijarse en seco con lija de grado P320-400.

Las superficies de plástico deben lijarse en seco con lija de grado P600 (utilice un grado más fino para plásticos más suaves) y antes de sellarse deben prepararse primero con un promotor de adherencia para plásticos.

GUÍA DE APLICACIÓN:

Proporciones de mezcla para selladores ECS8X de conformidad



Sellador ECS8x: 4 Vols.Endurecedor
EH391/EH392: 1 Vol.Disolvente
ECRxx/D87xx/DT18xx: 1 Vol.

Vida útil a 21 ° (70 °F): 1 hora

Endurecedor:

EH391: Endurecedor de sellador

EH392: Endurecedor de sellador

Reductor recomendado:

ECR65 Reductor de temperatura baja

ECR75 Reductor de temperatura media

ECR85 Reductor de temperatura alta

Disolvente/Reductor

D8764 Disolvente de conformidad rápido

D8774 Disolvente de conformidad medio

D8767 Disolvente de conformidad lento

Disolvente/Reductor

DT1845 Reductor de conformidad normal

DT1850 Reductor de conformidad medio

DT1855 Reductor de conformidad lento

Aditivos opcionales:



Al pintar sobre plástico, no se necesita aditivo flexible adicional

Ajuste y presión de la pistola:



Boquilla:

Viscosidad de rociado:

de 1.4 a 1.6 mm o equivalente

de 15 a 17 segundos, DIN4 a 21 °C (70 °F)

Aplicación:



HVLP en el tapón de aire:

Conforme en la pistola de rociado:

10 psi

29 - 40 psi

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

Número de capas:

1 capa

Formación de capa seca:

de 0.7 a 1.0 milipulgadas

Secado a 21 °C (70 °F):



Antes de aplicar el revestimiento final.
70°F (21°C)

15 minutos

El sellador se debe lijar después de 8 horas. Si la película lijada es menor a 0.7 milipulgadas, se debe volver a aplicar sellador.

Tiempos de secado:



Sin polvo
70°F (21°C)

10 minutos:



Secar para manipular entre
70°F (21°C)

20 y 30 minutos



Tiempo de encintado
70°F (21°C)

1 hora



IR (infrarrojo)

10 minutos en onda media
5 minutos en onda corta

GUÍA DE APLICACIÓN (continuación):

Recubrimiento/ Nueva capa

Envirobase de alto rendimiento

15 minutos a 21 °C (70 °F)



Nota: El sellador se debe lijar después de 8 horas. Si la película lijada es menor a 0.7 milipulgadas, se debe volver a aplicar sellador.



Papel lija mojado: Lija de grado
Papel lija seco: Lija de grado

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

Lineamientos de rendimiento:

- El uso de equipos de rociado HVLP puede proporcionar un aumento en la eficiencia de transferencia de alrededor de 25%, dependiendo de la marca y del modelo del equipo utilizado.
- Para todos los sustratos, excepto el imprimante por electrodeposición sin lijar, asegúrese de que la superficie esté bien lijada al borde del panel o a una distancia varios centímetros más allá de la zona dañada, lo que sea menor.
- No aplique sobre acabados termoplásticos, como laca.
- Las latas parcialmente usadas de endurecedor se deben guardar cerradas para prevenir contaminación por humedad.

Datos técnicos:

Combinaciones RTS	ECS8x : EH391/ EH392 : ECRxx/D87xx/ DT18xx
Proporción	4 : 1 : 1
Categoría de uso aplicable	Primer Sealer
COV real (g/l)	49 - 133
COV real (lb/ gal de EE. UU.)	0.41 - 1.11
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	114 - 248
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/ gal de EE. UU.)	0.95 - 2.07
Densidad (g/l)	1421- 1493
Densidad (lb/ gal de EE. UU.)	11.86 - 12.46
% de peso de volátiles	50.9 - 54.3
% de peso de agua	0.0
% de peso de exentos	41.6 - 51
% de volumen de agua	0.0
% de volumen de exentos	46.2 - 57.4
% de volumen de sólidos RTS	37.1 - 38.5
% de peso de sólidos RTS	45.7 - 49.1
Pies cuadrados Rendimiento a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia	595 - 616

Tabla de mezcla de gris A-cromático

Sellador A-cromático

Puede utilizar esta tabla para mezclar el sellador A-cromático. Las proporciones G1-G7 pueden ayudar a obtener una mejor uniformidad de los colores cuando se utilizan como guía para mezclar el sellador A-cromático.

Proporción de mezcla por volumen			Proporción de mezcla por peso acumulativo							
			Gramos				Partes			
	Proporción de mezcla		¼ pinta	½ Pint	Pinta	Cuarto de galón	¼ pinta	½ Pint	Pinta	Cuarto de galón
G1	ECS81	4	125	250	499	999	141	282	564	1127
	EH39x	1	150	300	598	1197	169	338	675	1350
	Reductor/Disolvente	1	170	341	681	1361	192	384	768	1536
G3	ECS81	2.67	83	166	333	666	94	188	376	752
	ECS85	1.33	125	250	500	1000	141	282	564	1129
	EH39x	1	150	299	599	1198	169	338	676	1352
	Reductor/Disolvente	1	170	341	681	1362	192	384	769	1537
G5	ECS85	4	125	251	501	1002	141	283	566	1131
	EH39x	1	150	300	600	1200	169	339	677	1354
	Reductor/Disolvente	1	171	341	682	1364	193	385	770	1540
G6	ECS85	2.22	70	139	278	557	79	157	314	628
	ECS87	1.78	125	250	500	999	141	172	564	1128
	EH39x	1	150	299	598	1197	169	228	675	1351
	Reductor/Disolvente	1	170	340	681	1361	192	274	768	1537
G7	ECS87	4	124	249	498	995	140	281	562	1123
	EH39x	1	149	298	597	1193	168	337	673	1347
	Reductor/Disolvente	1	170	339	679	1358	192	383	766	1532

SALUD Y SEGURIDAD

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja 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 (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 controlar 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 (EPP) 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: (412) 434-4515; en Canadá (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 interpretados como declaraciones 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.



We protect and
beautify the world™

PPG Automotive Refinish
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

Búsquenos en Internet:
www.ppgrefinish.com



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