

Imprimador alquídico no desconchable COV 3.5

Imprimadores de la Serie NLP

NLP-435 Imprimador no desconchable (COV 3.5) – Gris
NLP-235 Imprimador no desconchable (COV 3.5) – Bronceado *
NLP-901 Imprimador no desconchable (COV 3.5) – Negro*
NLP-X35 Imprimador no desconchable (COV 3.5) – Base entintable
*NLP-235 y NLP-901 son exclusivos de pedido especial

Los imprimadores NLP son imprimadores no desconchables, de secado rápido, a base de solventes que ofrecen excelente durabilidad y resistencia química. Estos imprimadores de un solo componente cuentan con una proporción de COV de 3.5 y se recomiendan para usos industriales en todas las superficies metálicas que no contienen zinc, incluyendo las superficies limpiadas con chorro abrasivo. Este imprimador se puede aplicar con equipo sin aire o sin aire asistido por aire y no tiene una ventana máxima de revestimiento o recubrimiento final que se deba respetar. Estos imprimadores no contienen plomo ni cromo.

Características y ventajas:

- Imprimador alquídico de secado rápido de un componente
- Cumple con las normativas ambientales de COV 3.5
- Apto para aplicación sin aire o sin aire asistido por aire
- Sin ventana máxima de revestimiento o recubrimiento final que se deba respetar
- Se puede aplicar sobre superficies lavadas a presión

Productos asociados:

- NLP-435 Imprimador no desconchable (COV 3.5) – Gris
 - NLP-235 Imprimador no desconchable (COV 3.5) – Bronceado
 - NLP-901 Imprimador no desconchable (COV 3.5) – Negro
 - NLP-x35 Imprimador no desconchable (COV 3.5) Entintable*
- *Consulte la guía de entintado del imprimador alquídico CPCTB22

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

	NLP-435	NLP-235	NLP-901	NLP-X35
Porcentaje de sólidos (por peso)	70.4%	71.1%	70.4%	69.2-73.5%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	53.3%	53.1%	54.1%	54.3-57.1%
HAP	Sin contaminantes peligrosos del aire	Sin contaminantes peligrosos del aire	< 0.30 lb./gal.	Sin contaminantes peligrosos del aire
Contaminantes peligrosos del aire Reactivo fotoquímicamente	No	No	No	No

* Este recubrimiento se definiría como un recubrimiento sin contaminantes peligrosos del aire como se indica en las Normas Nacionales de Emisión de Contaminantes Peligrosos del Aire (NESHAP) para diversas piezas y productos de metal (40 CFR 63.3981) y piezas y productos de plástico (40 CFR 63.4581)

Proporción de volumen:	Tal cual	Tal cual	Tal cual	Entintado
Categoría de uso aplicable	Imprimador sellador tal cual	Imprimador sellador tal cual	Imprimador sellador tal cual	Imprimador sellador
COV real g/L	405 g/L	400 g/L	385 g/L	368-397 g/L
COV real lbs/gal	3.38 lb./gal	3.33 lb./gal	3.21 lb./gal	3.07-3.31 lb./gal
COV reglamentario (menos agua, menos exentos)	405 g/L 3.38 lb./gal	405 g/L 3.33 lb./gal	405 g/L 3.21 lb./gal	368-397 g/L 3.07-3.31 lb./gal
Densidad	1366 g/L 11.40 lb./gal	1382 g/L 11.53 lb./gal	1300 g/L 10.85 lb./gal	1285 – 1391 g/L 10.72 - 11.61 lb./gal
% de peso de volátiles	29.6%	28.9 %	29.6%	26.5-30.8%
% de peso de agua	0%	0%	0%	0%
% de peso de exentos	0%	0%	0%	0%
% de volumen de agua	0%	0%	0%	0%
% de volumen de exentos	0%	0%	0%	0%
Punto de ignición	73 °F (23 °C)	73 °F (23 °C)	73 °F (23 °C)	73 °F (23 °C)

Imprimadores de la Serie NLP

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.

Metal	Aplicación directa al sustrato
Acero laminado en frío	Excelente
Acero laminado en caliente	Excelente
Galvaneal	No se recomienda
Galvanizado	No se recomienda
Aluminio	Regular
Plástico / fibra de vidrio	No se recomienda

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

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación: Producto de un solo componente, mezcle bien antes y ocasionalmente durante la utilización. No es necesario dejar pasar un período de inducción.

La base entintable NLP-X35 se mezcla con 114 oz de resina a 14 oz de los tintes de la Serie H. Consulte la Guía de entintado del imprimador alquídico CPCTB22.

Nota: la contaminación por humedad de los componentes puede ocasionar malas propiedades de las películas de material aplicado o gelificación del material. No abra el envase hasta que vaya a usarlo. Manténgalo debidamente sellado durante el uso.

Dilución: No se necesita adelgazar; sin embargo se pueden agregar cantidades pequeñas (10% o menos) de Q30 (acetona) o de mezcla de solvente exento TSF321-50.

Proporción de mezcla:	N/D
Vida útil	N/D
Rango de viscosidad de rocío:	Copa Zahn # 3 EZ: De 24 a 30 segundos a 25 °C (77 °F). Varía levemente según el color.
Vida útil de almacenamiento sin abrir:	Galones/cubetas: 24 meses Tambores: 12 meses

Equipo de aplicación:



Convencional (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1.3 a 1.8 mm, 45 a 60 psi en la pistola
HVLP (con o sin cámara de presión): fabricante	Aguja/boquilla de 1.3 a 1.8 mm, 10 psi en el tapón o según el fabricante
Sin aire:	Boquilla de .009" a .013" con 1400 a 2500 psi
Sin aire (asistido por aire):	Boquilla de .009" a .013" con 1200 a 1500
Brocha o rodillo:	No se recomienda
Aplicación electrostática:	No se recomienda

Aplicación:



Aplique:	1 a 2 capas
Espesor recomendado de película fresca:	2.0 a 3.0 milésimas de pulgada
Espesor recomendado de película seca:	1.0 a 1.5 milésimas de pulgada
Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada sin pérdida:	855 a 867 pies ² /galón

Tiempos de secado:



Secado al aire a 77 °F (25 °C) y	
50% de humedad relativa:* Sin polvo	20 minutos
Al tacto	30 minutos
Para manipular	2 horas
Para aplicar revestimiento final	15 a 30 minutos
Para recubrir	Mínimo 30 minutos; sin tiempo máximo.
Secado forzado a 160 °F (71°C):	Dejar secar durante 10 minutos a temperatura ambiente, luego 20 minutos

*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.

Imprimadores de la Serie NLP

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:

Prueba	Método ASTM	Resultados
Dureza al lápiz	D3363	HB
Mandril cónico	D522	Cumple con la norma
Brillo a un ángulo de 60°	D523	< 10
Adherencia	D3359	5B
Limitación de temperatura en servicio		200°F

Resistencia a la intemperie:

	Método ASTM	Resultado
Niebla salina – 168 horas	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	9A
Ampollas de grabado	D714	Ninguno
Ampollas frontales	D714	Ninguno
Humedad – 168 horas	D2247	Cierto cambio de color y pérdida de brillo

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 producto de aplicación directamente al metal sobre paneles 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:

*Este producto no debe aplicarse sobre sustratos de zinc.

Seguridad:



Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en Centros de Envenenamientos. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

INFORMACIÓN PREVENTIVA

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeos, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.

MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.

EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o información de control de derrames en los EE.UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ 1 (514) 645-1320 y en MÉXICO al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a mano.



Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoating.com (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.



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

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