

Revestimiento Transparente con Alto Contenido de Sólidos

EU-100SP



D894

Descripción del producto:

D894 con Alto Contenido de Sólidos de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ es un revestimiento transparente de calidad superior y formulado para ofrecer un brillo y durabilidad óptimos.

D894 está diseñado para usarse sobre *Global Refinish System BC* (consulte la hoja de datos EU02) y el color de capa base ENVIROBASE® de Alto Rendimiento (consulte la hoja de datos EB143).

Preparación del sustrato:



- En todos los casos, lave con agua y jabón las superficies que deben pintarse y aplique en seguida el limpiador de sustratos de PPG adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de aplicación.
- Lije en mojado con papel lija grado de P800 a P1200 europeo o grado de 500 a 600 de EE. UU., o lije en seco con papel lija grado P600 a P800 europeo o 500 a 600 de EE. UU.
- Lave para eliminar todos los residuos y deje secar completamente antes de volver a limpiar con el limpiador PPG adecuado. Se recomienda usar un trapo humedecido con disolvente.

Productos requeridos

Endurecedor

D884	Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos (secado al aire/ propósito general)
D897	Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos (secado al aire/ resistencia a las manchas)
D887	Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos (secado en horno/ resistencia a las manchas)

Disolvente

D870	Disolvente rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)
D871	Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D872	Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
D873	Disolvente muy lento de más de 35 °C (95 °F)
DT8110	Puede reemplazar hasta el 25% de los niveles recomendados de disolvente en condiciones de calor extremo.

Revestimiento Transparente con Alto Contenido de Sólidos EU-100SP

D894

Proporciones de mezcla:



D894:	3 vols.
D8xx Endurecedor:	1 vol.
D87X Disolvente:	1 vol.

Vida útil:



De 5 a 6 horas a 20 °C (68 °F)

Aditivos:



Antisilicona D899:	0.5 onzas líquidas por cuarto RTS.
Intensificador SL84:	0.5 onzas líquidas por cuarto RTS.
Agente Mateante Universal SU4985:	Consulte las recomendaciones en el boletín OC-2
Plastificante D814:	
Flexibilizador Universal SL814:	

D894	:	D8xx	:	D87x	:	D814/SL814
2	:	1	:	1	:	1

Ajuste de la pistola:



Boquilla: De 1.3 a 1.5 mm o equivalente

Presión de rocío:

HVLP:	De 8 a 10 psi en el tapón de aire
En cumplimiento:	De 29 a 40 psi en la pistola

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

Número de capas:



Aplicar:	2 capas
Formación de película seca por capa:	De 1.0 a 1.25 mils
Formación máxima de película seca:	3.0 mils

Tiempos de secado:



Entre capas: De 5 a 10 minutos
20 °C (68 °F)



Sin polvo: 30 a 45 minutos
20 °C (68 °F)

Para manipular: De 3 a 4 horas
20 °C (68 °F)

Tiempo de encintado: De 7 a 8 horas
20 °C (68 °F)



Secado al aire: 8 horas
20 °C (68 °F)



Secado forzado*: Purga de 0 a 15 minutos
30 minutos
60 °C (140 °F)



IR (Infrarrojo):
Onda media: 15 minutos
Onda corta: 8 minutos

**Los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Deberá dejarse más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.*

D894

Recubrimiento/

Nueva capa



Tiempo de recubrimiento/ Nueva capa:

De 6 a 8 horas a 20 °C (68 °F) o después del secado forzado y del enfriamiento. D894 se debe lijar antes de recubrir con imprimador, color o revestimiento transparente.



Papel lija mojado: Papel lija seco:

P800-P1200 europeo / 500-600 de EE. UU.
P600-P800 europeo / 400-500 de EE. UU.



Recubrir con:

Capa base Envirobase de Alto Rendimiento o capa base *Global Refinish System BC*:

Los tiempos de recubrimiento se extenderán a menores temperaturas

Pulido:



Use un proceso de 3 pasos.

1. Después del ciclo de horneado y 1 hora de enfriamiento, use una almohadilla premium de lana con un compuesto de corte menor.
2. Después use una almohadilla de espuma mediana con brillo a máquina.
3. Use una almohadilla de espuma suave con brillo fino para eliminar imperfecciones menores.

Limpieza del equipo:

Después de cada uso, las pistolas para rociar, los tapones de la pistola, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente con un solvente general multiuso, diluyente de laca o diluyente D87x.

Datos técnicos

Combinaciones RTS	D894 : D8xx : D87x	D894 : D8xx : D87x : D814/SL814
Proporción de volumen	3:1:1	2:1:1:1
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	494	519
COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.)	4.12	4.33
% de volumen de sólidos	41.8	39.1
% de sólidos por peso	48.2	45.3
Rendimiento en pies ² /gal de EE. UU. a 1 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	670	627

Salud y seguridad:

- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entienda 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 (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.

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad (SDS) y las etiquetas.

Importante: El contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, lea 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 generar 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 EN EE. UU. LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (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 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



PPG Automotive Refinish

Bringing innovation to the surface.™



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

© 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de 07/16

Revestimiento Transparente con Alto Contenido de Sólidos

Mezclar:

D894

3

:

D8xx

1

:

D87x Disolvente

1

Endurecedor

D884 Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos (secado al aire/ propósito general)
 D897 Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos (secado al aire/ resistencia a las manchas)
 D887 Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos (secado en horno/ resistencia a las manchas)

Disolvente

D870 Disolvente rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)
 D871 Disolvente medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
 D872 Disolvente lento de 25 a 35 °C (77 a 95 °F)
 D873 Disolvente muy lento de más de 35 °C (95 °F)
 DT8110 Puede reemplazar hasta el 25% de los niveles recomendados de disolvente en condiciones de calor extremo.

Aditivos:



Antisilicona D899:

0.5 onzas líquidas por cuarto RTS.

Intensificador SL84:

0.5 onzas líquidas por cuarto RTS.

Agente Mateante Universal SU4985:

Consulte el boletín OC-2

Plastificante D814:

Flexibilizador Universal SL814:

<u>D894</u>	:	<u>D8xx</u>	:	<u>D87x</u>	:	<u>D814/SL814</u>
2	:	1	:	1	:	1

Vida útil:



De 5 a 6 horas a 20 °C (68 °F)

Presión de aire:



HVLP:

De 8 a 10 psi en el tapón de aire

En cumplimiento:

De 29 a 40 psi en la pistola

Boquilla:

De 1.3 a 1.5 mm o equivalente

Aplicación:



Aplicar:

2 capas

Entre capas:

De 5 a 10 minutos a 20 °C (68 °F)

Tiempos de secado:



Sin polvo:

De 30 a 45 minutos a 20 °C (68 °F)

Para manipular:

De 3 a 4 horas a 20 °C (68 °F)

Tiempo de encintado:

De 7 a 8 horas a 20 °C (68 °F)



Secado forzado:**

Purga de 0 a 15 minutos

30 minutos a 60 °C (140 °F)



IR (Infrarrojo):

15 minutos

Onda media:

8 minutos

Onda corta:



Segunda capa/Recubrimiento:

Recubra después del secado forzado/enfriado o después de 6 a 8 horas a 20 °C (68 °F)

Se debe lijar antes de recubrir con imprimador, base de color o revestimiento transparente.



Papel lija mojado:

P800-P1200 europeo / 500-600 de EE. UU.

Papel lija seco:

P600-P800 europeo / 400-500 de EE. UU.

**Los tiempos de horneado calculados corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.