

# Revestimiento transparente de rendimiento de bajo COV

## EU-112SP

# D893



### Descripción del producto:

D893 de bajo COV de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ es un revestimiento transparente de calidad superior formulado específicamente para los talleres de alta producción de la actualidad. El tiempo de secado forzado de D893 es hasta un 50 % menor al de los revestimientos transparentes tradicionales. D893 se puede pulir en minutos después de enfriarse.

D893 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 seco 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<br>(secado al aire/ propósito general)          |
| D887 | Endurecedor con alto contenido de sólidos<br>(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<br>recomendados de disolvente en condiciones de<br>calor extremo. |

Nota: Es posible que las áreas más pequeñas requieran un disolvente más rápido.

## D893

### Proporciones de mezcla:



D893:	3 vols.
D88x Endurecedor:	1 vol.
D87X Disolvente:	1 vol.

### Vida útil:



De 1 a 1½ horas a 20 °C (68 °F)

### Aditivos:



<b>SU4985 Agente mateante:</b>	Consulte el boletín OC-2 de ONECHOICE®
<b>D899 Antisilicona:</b>	0.5 onzas líquidas por cuarto RTS
<b>D814 Plastificante:</b>	
<b>SL814 Flexibilizador universal:</b>	

<b>D893</b>	:	<b>D88x</b>	:	<b>D87x</b>	:	<b>D814/SL814</b>
<b>2</b>	:	<b>1</b>	:	<b>1</b>	:	<b>1</b>

### Ajuste de la pistola:



**Boquilla:** De 1.3 a 1.5 mm o equivalente

### Presión de rocío:

<b>HVLP:</b>	10 psi en el tapón de aire
<b>En cumplimiento:</b>	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:



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

### Tiempos de secado:



<b>Entre capas:</b>	De 5 a 10 minutos
20 °C (68 °F)	



<b>Sin polvo:</b>	De 20 a 25 minutos
20 °C (68 °F)	

<b>Para manipular:</b>	4 horas
20 °C (68 °F)	

<b>Tiempo de encintado:</b>	De 5 a 6 horas
20 °C (68 °F)	

<b>Secado al aire:</b>	8 horas
20 °C (68 °F)	



<b>Secado forzado*:</b>	Purga de 0 a 15 minutos
60 °C (140 °F)	De 15 a 20 minutos



<b>IR (Infrarrojo):</b>	
<b>Onda media:</b>	15 minutos
<b>Onda corta:</b>	8 minutos



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

## D893

### Segunda capa/ Recubrimiento:



#### Tiempo de recubrimiento/ Nueva capa:

10 horas a 20 °C (68 °F) o 2 horas después del secado forzado y del enfriamiento D893 se debe lijar antes de recubrir con imprimador, base de 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 de alto rendimiento Envirobase o capa base Global Refinish System BC.  
Los tiempos de recubrimiento serán más prolongados a temperaturas menores.

### 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	D893 : D88x : D872	D893 : D88x : D872 : D814/SL814
Proporción de volumen	3:1:1	2:1:1:1
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	498	521
COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.)	4.16	4.35
% de volumen de sólidos	40.0	37.9
Rendimiento en pies <sup>2</sup> /gal de EE. UU. a 1 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	642	608

### 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 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.
- 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 (MSDS) 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 MSDS.
- 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 de Materiales (MSDS) 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, Envirobase y OneChoice son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de 11/15

## Revestimiento transparente de rendimiento de bajo COV

## Mezclar:

**D893****3**

:

**Endurecedor****1**

:

**Disolvente serie "D"****1****Endurecedor**

D884 Endurecedor con alto contenido de sólidos  
(secado al aire/ propósito general)

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:

SU4985 Agente mateante:

D899 Antisilicona:

D814 Plastificante:

SL814 Flexibilizador universal:

Consulte el boletín OC-2

0.5 onzas líquidas por cuarto RTS.

<b>D893</b>	:	<b>D88x</b>	:	<b>D87x</b>	:	<b>D814/SL814</b>
<b>2</b>	:	<b>1</b>	:	<b>1</b>	:	<b>1</b>

## Vida útil:



De 1 a 1½ horas a 21 °C (68 °F)

## Presión de aire:



HVLP: 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 20 a 25 minutos a 20 °C (68°F)

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

Tiempo de encintado: De 5 a 6 horas a 20°C (68°F)

Después del ciclo de horneado a 60 °C (140 °F) y enfriamiento



Secado forzado:\*\*

Purga de 0 a 15 minutos

De 15 a 20 minutos a 60 °C (140 °F)



IR (Infrarrojo):

Onda media: 15 minutos

Onda corta: 8 minutos



Segunda capa/Recubrimiento: Después del secado forzado/enfriado o después de  
10 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 un tiempo adicional en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.