

## JP355 Imprimante multiusos laminable COV 2.1

### Antecedentes

La serie JP35x de SHOP-LINE® es un imprimante multiusos COV 2.1 de dos componentes, de secado rápido, que puede utilizarse como imprimante tapaporos laminable. La serie JP35x está disponible en colores blanco, gris y gris oscuro.

### Componentes

<b>Imprimante</b> JP355 Imprimante multiusos COV 2.1 - Gris	<b>Endurecedor</b> JH358 Endurecedor de imprimante multiusos	<b>Reductor</b> JR554 Reductor de cumplimiento de bajo COV (rápido) JR555 Reductor de cumplimiento de bajo COV (medio) JR556 Reductor de cumplimiento de bajo COV (lento) 75-85°F (24-29°C) (consultar la guía del disolvente <i>Shop-Line</i> SLTB-001)
<b>Rodillo/Bandeja</b> SX1066 Rodillo de felpa de cobertura ligera SX1068 Mango del rodillo SX1069 Bandeja de rodillo		

### Productos compatibles

#### Puede aplicarse sobre:

Acero limpio, lijado e imprimado decapado, galvanizado y aluminio.  
 Relleno lijado y limpio, SMC y fibra de vidrio cubierta de gel.  
 Recubrimiento E-Coat limpio y lijado apropiadamente  
 Recubrimientos de acabado y originales del fabricante curados, limpios y lijados.  
 Imprimante decapante 5.5 SX1071 de ECOBASE™  
 SU470LV Promotor de adherencia de conformidad 1K  
 JP209 Imprimante/Relleno de poliéster - Gris  
 JP390 Imprimante epóxico COV 2.1

#### Se puede cubrir con los siguientes revestimientos finales:

JP390 Imprimante epóxico COV 1.2  
 Selladores de uretano COV 2.1 Serie JP36x  
 JBPX Capa base de uretano acrílico *Shop-Line* Plus de COV 3.5  
 JBX Capa base COV 3.5  
 JTX Uretano Acrílico de Brillo Directo COV 2.8  
 JLX Esmalte acrílico COV 2.8

### Preparación

#### Limpieza de la superficie:

SXA103 MULTI-PREP™  
 Remover de cera y grasa ACRYLI-CLEAN® SXA330  
 Prelimpiador a base de agua SWX350 H<sub>2</sub>O-SO-CLEAN®  
 Remover de insectos y brea SX1009 de COV 2.9

#### Lijado

Para usar como imprimante: Grano 180 a 220 (máquina) en acero descubierto  
 Para usar como sellador: Grano 320 a 400 (máquina) sobre imprimante o acabados antiguos.

---

## Mezcla

---



**Proporciones:**  $\frac{\text{JP355}}{4} : \frac{\text{JH358}}{1} : \frac{\text{JR55x}^*}{2}$

*\*Para mejorar la aplicación, puede añadirse o disminuirse la cantidad de solvente como sea necesario de acuerdo a la magnitud del trabajo o las condiciones del taller.*



**Vida útil:** 1/2 hora a 70 °F (21 °C) a 4:1:2



**Aditivos:** SLV814 Flexibilizador universal 10% por cuarto de RTS

---

## Aplicación

---



De 2 a 3 capas

**1a capa:**

Cubra el rodillo completamente haciéndolo rodar en el imprimante JP355. Comience en el centro de la zona de reparación y pase el rodillo con imprimante por toda la zona hasta el chaflán plano estrecho usando una técnica de “roce” o elevación que creará un borde suave en el imprimante alrededor de toda la zona de reparación. Esta técnica garantiza la presencia de un borde suave delgado que facilita lijar el biselado.

**2ª y 3ª capas:**

Una vez que la primera capa haya secado completamente por evaporación en 3 a 5 minutos aproximadamente, comience nuevamente en el centro de la zona de reparación, empleando la técnica de “elevación” del biselado, y aplique otra capa por dentro del borde formado por la primera capa. Nota: Asegúrese de no permitir que la 2a y 3a capas se extiendan más allá del biselado de la capa anterior, ya que el solvente podría quedar atrapado ocasionando que el imprimante se contraiga y también podría crear un borde más grueso no deseado lo cual podría requerir lijar excesivamente la capa de acabado.

**Lijado:**

Después de secar al aire o de secado forzado adecuado, puede lijar el imprimante JP355 en mojado con papel lija P400 y enseguida con P600, o puede lijar en seco con papel lija P360 y enseguida con P500. Después de lijar, se recomienda un espesor mínimo de película de 1.5 milipulgadas para obtener un rendimiento óptimo.

---

## Tiempos de secado

---



**Entre capas:** 3 a 5 minutos a 70 °F (21 °C)



**Secado al aire:** De 1 a 2 horas para lijar y aplicar el recubrimiento final a 21 °C (70 °C)



**Secado forzado:** 20 a 30 minutos con temperatura de metal de 140 °F (60 °C)



**Infrarrojo:** Seque por evaporación durante 10 minutos en potencia media y enseguida deje secar durante 20 minutos.



**Revestimiento final:**  
**Secado al aire**  
De 1 a 2 horas  
**Secado forzado**  
Después de enfriarse

---

## Limpieza

---

Las bandejas de rodillo SX1069 han sido diseñadas para resistir solventes y pueden limpiarse y volverse a usar. Después de cada uso, limpie cuidadosamente todo el equipo con reductores JR, solvente de propósito general JT571 de COV 0.21. Siga las directrices de la EPA sobre los procedimientos adecuados de almacenamiento y eliminación de residuos de pintura con partículas de solvente y materiales.

## Propiedades

### Formación de película por capa

Aplicado 4:1:2 De 1.5 a 2 milipulgadas.

### Rendimiento en pies cuadrados a 1 milipulgada

Aplicado 4:1:2 592 pies cuadrados / gal al 100% de transferencia

IMPRIMANTE SELLADOR	Sistema estándar	Sistema flexible
Combinaciones RTS	JP355 : JH358 : JR55x	JP355 : JH358 : JR55x + 10% SLV814
Proporción de volumen:	4 : 1 : 2	4 : 1 : 2 +10%
Categoría de uso aplicable	Imprimante	Imprimante
COV real (g/l)	120	113
COV real (lb/gal)	1.00	0.94
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	235	228
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	1.96	1.90
Densidad (g/l)	1450 - 1490	1430 - 1466
Densidad (lb/gal)	12.10 - 12.43	11.93 - 12.23
% de peso de volátiles	49.4 - 50.7	51.2 - 52.5
% de peso de sólidos	49.3 - 50.6	47.5 - 48.8
% de peso de agua	0.0	0.0
% de peso de exentos	41.1 - 42.7	43.3 - 44.8
% de volumen de agua	0.0	0.0
% de volumen de exentos	49.0	50.3

### Limitaciones

Los productos *Shop-Line* no se deben combinar con componentes de otras líneas de productos.

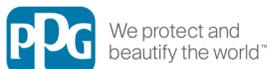
### Información de precaución:

El contenido de este paquete tal vez deba 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. El equipo de rociado se debe manejar con extremo cuidado y de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. Para usar un respirador, siga las instrucciones de la etiqueta. 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**

**Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.**

Las hojas de datos de seguridad de los productos PPG mencionados en esta publicación están disponibles con el distribuidor de la marca *Shop-Line* de PPG. Según nuestros conocimientos, la información técnica contenida en este boletín es exacta; sin embargo, ya que PPG Industries constantemente mejora sus fórmulas de revestimientos y pinturas, los datos técnicos actuales pudieran diferir en cierto grado con los conocimientos disponibles en el momento de imprimir este boletín. Comuníquese con su distribuidor de la marca *Shop-Line* o ingrese a [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com) para obtener la información más actualizada.



© 2019 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

*Acryli-Clean*, *H<sub>2</sub>O-So-Clean*, *Shop-Line* y el logotipo de PPG son marcas comerciales registradas y *We protect and beautify the world*, *Ecobase* y *Multi-Prep* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.