

Revestimiento transparente Glamour de bajo COV

EU-147SP



GLOBAL REFINISH
SYSTEM™

D8188

Descripción del producto:

D8188 Glamour de bajo COV de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ es un revestimiento transparente de buen aspecto, bajo COV de 2.1 y con alto contenido de sólidos que ofrece el máximo espesor y brillo.

D8188 está diseñado para usarse sobre *Global Refinish System BC* (consulte la hoja de datos EU02). Es un producto fácil de aplicar de manera rápida que provee un alto brillo y un acabado duradero. La combinación de endurecedores otorga al D8188 su versatilidad para una variedad de usos.

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

D8382* Endurecedor Glamour exprés de bajo COV de 15 a 21 °C (60 a 70 °F)
D8383 Endurecedor Glamour rápido de bajo COV de 21 a 29 °C (70 a 85 °F)
D8384 Endurecedor Glamour medio de bajo COV de 29 a 35 °C (85 a 95 °F)
D8385 Endurecedor Glamour lento de bajo COV de 35 °C (95 °F) o más

Disolvente

D8767 Disolvente de conformidad lento

**Mayor facilidad de aplicación en piezas pequeñas*

Es posible que la selección del endurecedor dependa del tamaño del área de reparación.

D8188

Proporciones de mezcla:



D8188	3 3 volúmenes.
D838x Endurecedor	1 volumen.
D8767 Disolvente	+10 %

Use la guía de temperatura para determinar el endurecedor adecuado y el disolvente que debe usar para la aplicación.

Vida útil:



De 3 a 4 horas a 20 °C (68 °F) (Endurecedores D8383, D8384, D8385)
De 2 a 3 horas a 20 °C (68 °F) (Endurecedor D8382)

Aditivos:



SLV4985 Agente opacante:	Consulte ONECHOICE® OC-7						
SL93LV Acelerador:	Agregue 2% a RTS						
SLV814 Flexibilizador universal:	D8188	:	D838x	:	D8767	:	SLV814
	2	:	1	:	10%	:	1

Ajuste de la pistola:



Boquilla:	De 1.3 a 1.6 mm o equivalente
------------------	-------------------------------

Presión de rocío:

HVLP:	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 húmedas
Formación de película seca por capa:	De 1.0 a 1.5 milipulgadas
Formación máxima de película seca:	3.0 milipulgadas

Tiempos de secado:



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



Sin polvo: 20 °C (68 °F)	De 20 a 60 minutos
------------------------------------	--------------------

Para manipular: 20 °C (68 °F)	De 4 a 6 horas
---	----------------

Secado al aire: 20 °C (68 °F)	16 horas
---	----------



Secado forzado*: 60 °C (140 °F)	Sin tiempo de purga 15 minutos cuando se usa D8382 20 minutos cuando se usa D8383 30 minutos cuando se usa D8384 40 minutos cuando se usa D8385
---	---



IR (Infrarrojo):	
Onda media:	5 minutos, medio seco 9 minutos, totalmente seco
Onda corta:	5 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.

D8188

Recubrimiento/ Nueva capa



Tiempo de recubrimiento/Nueva capa: 16 horas a 20 °C (68 °F) o después del secado forzado y del enfriamiento. D8188 se debe lijar antes de recubrir con imprimador, 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.

Recubrir con: Capa base *Global Refinish System* BC o capa base ENVIROBASE® de Alto Rendimiento.

Los tiempos de recubrimiento serán más prolongados a temperaturas menores.

Pulido:



Generalmente no se necesita pulir.

- Después de 24 horas a 20 °C (68 °F), el revestimiento transparente D8188 Glamour de bajo COV se puede pulir ligeramente con papel lija de grano 2000 y combinar con un compuesto.
- Use una almohadilla de espuma con algún compuesto de corte menor 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	D8188 : D838x + D8767	D8188 : D838x + D8767 + SL93LV	D8188 : D838x :+ D8767 : SLV814
Proporción de volumen	3 : 1 +10%	3 : 1 +10% + 2%	2 : 1 +10% : 1
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente (flexionado)
COV real g/l	126 a 129	127	113 a 116
COV real lb/ gal de EE. UU.	1.05 a 1.08	1.06	0.94 a 0.97
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	244 a 247	246	226 a 229
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/ gal de EE. UU.)	2.04 a 2.06	2.05	1.89 a 1.91
Densidad g/l	1188 a 1192	1190 a 1191	1192 a 1196
Densidad lb/ gal de EE. UU.)	9.91 a 9.95	9.93 a 9.94	9.95 a 9.98
% de peso de volátiles	64.4 a 65.2	65.1 a 65.2	65.3 a 65.8
% de peso de agua	0	0	0
% de peso de exentos	53.4 a 54.6	54.5	55.6 a 56.4
% de volumen de agua	0	0	0
% de volumen de exentos	47.4 a 48.5	48.3 a 48.5	49.5 a 50.3
% de peso de sólidos	34.8 a 35.6	34.8 a 34.9	34.2 a 34.7
% de volumen de sólidos	36.8 a 37.6	36.9	36.6 a 37.1
Rendimiento en pies ² / gal de EE. UU. a 1 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	590 a 603	592	588 a 595

D8188

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 y/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 (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 la hoja 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 que se indican 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.

PPG Automotive Refinish
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



El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *Global Refinish System*, *OneChoice* y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.
Información de los productos vigente a partir de 04/17

Revestimiento transparente Glamour de bajo COV

Mezclar:



D8188 : **D838x Endurecedor** + **D8767 Disolvente**
3 : **1** + **10%**

Selección del endurecedor

- D8382 Endurecedor Glamour exprés de bajo COV de 15 a 21 °C (60 a 70 °F)
- D8383 Endurecedor Glamour rápido de bajo COV de 21 a 29 °C (70 a 85 °F)
- D8384 Endurecedor Glamour medio de bajo COV de 29 a 35 °C (85 a 95 °F)
- D8385 Endurecedor Glamour lento de bajo COV de 35 °C (95 °F) o más

Aditivos:



SLV4985 Agente opacante: Consulte el boletín OC-7
SLV814 Flexibilizador universal:

D8188	:	D838x	:	D8767	:	SLV814
2	:	1	:	10%	:	1

SL93LV Acelerador: 2% a RTS

Vida útil:



De 3 a 4 horas a 20 °C (68 °F) con D8383, D8384, D8385
 De 2 a 3 horas a 20 °C (68 °F) con D8382

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 1.6 mm o equivalente

Aplicación:



Aplicar: 2 capas húmedas

Tiempos de secado:



Entre capas: De 5 a 10 minutos a 20 °C (68 °F)
Sin polvo: De 20 a 60 minutos a 20 °C (68 °F)
Para manipular: De 4 a 6 horas a 20 °C (68 °F)
Tiempo de encintado: 16 horas a 20 °C (68 °F)
*Secado forzado:***
 Sin purga
 15 minutos a 60 °C (140 °F) con D8382
 20 minutos a 60 °C (140 °F) con D8383
 30 minutos a 60 °C (140 °F) con D8384
 40 minutos a 60 °C (140 °F) con D8385



IR (Infrarrojo):
Onda media: 5 minutos, medio seco
 9 minutos, totalmente seco
Onda corta: 5 minutos



Segunda capa/Recubrimiento: Después del secado forzado/enfriado o después de 16 horas a 68 °F (20 °C)
Se debe lijar antes de recubrir con imprimador, 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.