

V-SEAL™ LV Selladores de Uretano Acrílico

DSL3021 Blanco

DSL3025 Gris

DSL3027 Gris Oscuro

V-SEAL™ DSL302x son selladores imprimadores de uretano acrílico de primera calidad, alta velocidad y bajo COV. Disponibles en blanco, gris y gris oscuro, estos selladores son ideales para los acabados de tecnología de avanzada que se usan en los talleres de acabados de carrocerías de la actualidad.

Estos selladores de secado rápido tienen propiedades de flujo superiores y excelente permanencia del brillo. DSL302x se puede usar directamente sobre revestimiento E-Coat original del fabricante sin lijar, acabados originales lijados y/o sobre acero, aluminio, fibra de vidrio y plástico descubiertos, previamente preparados y tratados apropiadamente.

Para optimizar la cobertura del revestimiento final, se puede lograr una gama de 7 tonos de grises mezclando los selladores blanco, gris y gris oscuro. Para una opción de máxima cobertura, los tonos de grises se unirán a todas las fórmulas de DELTRON® DBC. Estas gamas de grises aparecerán en las fórmulas desde G1 (blanco) a G7 (gris oscuro).



Características

- Secado rápido
- Fuerte permanencia del color

Ventajas

- Rápido revestimiento final
- Menor penetración de solventes

Beneficios

- Menor tiempo en la cabina
- Máxima retención del brillo del sistema

Superficies compatibles

DSL302x V-SEAL™ LV se puede aplicar sobre:

- Fibra de vidrio limpia y lijada apropiadamente
- Recubrimiento E-Coat limpiado apropiadamente
- Acabados originales del fabricante curados y lijados
- Acero y aluminio descubiertos preparados y tratados apropiadamente
- DELTRON® promotor de adherencia plástica o imprimador *
- DELTRON® 2K imprimador tapaporos

* Es altamente recomendable aplicar otra capa sobre el imprimador decapante y el promotor de adherencia plástica. Se debe aplicar un mínimo de 1.5 mils de DSL302x V-SEAL™ LV en dos capas. Con una película más gruesa de V-SEAL™ LV, será necesario un mayor tiempo de secado rápido.

Productos requeridos

	Endurecedor
Endurecedor de Capa Base LV	DHLV3030
	Diluyente
Diluyente de Conformidad Normal	DT1845
Diluyente de Conformidad Medio	DT1850
Diluyente de Conformidad Lento	DT1855

DSL3021/DSL3025/DSL3027

Instrucciones

Preparación:



- Lave el área que será pintada con agua y jabón, limpie luego con el limpiador PPG apropiado.
- Lije las áreas de metal descubierto completamente con grano abrasivo 180-240. Lije los acabados antiguos con grano 320-400 seco, a mano o con máquina, o con grano 400 – 500 mojado. El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado.
- Vuelva a limpiar con un limpiador PPG apropiado, luego limpie con un paño PPG antiestático para eliminar la suciedad antes de pintar.
- Imprima el sustrato de aluminio dentro de las 8 horas.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.

Proporciones de mezcla:



DSL302x : Diluyente de Conformidad : Endurecedor DHLV3030

3 : 1 : 1

Nota: Es altamente recomendable aplicar otra capa sobre el imprimador decapante y el promotor de adherencia plástica. Se debe aplicar un mínimo de 1.5 mils de DSL302x V-SEAL™ LV en dos capas. Con una película más gruesa de V-SEAL™ LV, será necesario un mayor tiempo de secado rápido del sellador.



La vida útil es de 1 hora a 70 °F/21 °C

Entintado:

No se recomienda

Aditivos:



Se puede agregar **flexibilizador universal DX814** con 10% de DX814 al DSL302x listo para rociar.

Aplicación:



Aplique: 1 a 2 capas húmedas

Presión de aire:

Alto volumen y baja presión (HVLP)
en el tapón de aire: 10 psi
Convencional en la pistola de rociado: 40 a 45 psi

Ajuste de la pistola:



Boquilla: 1.4 – 1.6 mm o equivalente
Viscosidad de rociado: 20 a 25 segundos #2 Zahn a 70 °F/21 °C
Formación de película húmeda por capa: 2.5 mils
Formación de película seca por capa: 1.0 mils

Instrucciones

Tiempos de secado:



Entre capas 5 a 10 minutos

Sin polvo
70 °F/21 °C 10 minutos

Para manipular
70 °F/21 °C 1 hora

Tiempo de cinta
70 °F/21 °C 1 1/2 horas



IR (Infrarrojo)
IR onda mediana 10 minutos
IR onda corta 5 minutos



Antes de aplicar el revestimiento final
15 minutos a 70 °F/21 °C para 1 capa
30 minutos a 70 °F/21 °C para 2 capas
Después de 72 horas, el sellador se debe lijar.
Si la película de sellador es de menos de 1 mil,
se debe volver a aplicar el sellador.

Recubrimientos compatibles:

CONCEPT® LV (CLV) Color de Uretano Acrílico
CONCEPT® (DCC) Uretano Acrílico
DELSTAR® (DAR/DXR 80) Esmalte Acrílico con Poliuretano
DELTRON® 2000 (DBC) Base
DELTRON® (DBU) Base Universal*

* Se debe secar por lo menos 1 hora antes de aplicar el revestimiento final DBU.

Limpieza del equipo:

Después de cada uso, las pistolas de rociado, los depósitos de la pistola, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente con un solvente general multiuso, diluyente de laca o reductor DT de PPG.

Datos técnicos:

	DSL3021	DSL3025	DSL3027
COV (paq.) por galón de EE.UU.	4.85 lbs.	4.85 lbs.	4.74 lbs.
COV (listo para rociar) por galón de EE.UU.	2.74 lbs.	2.77 lbs.	2.77 lbs.
Sólidos totales por peso (listo para rociar)	44.62%	44.21%	44.51%
Sólidos totales por volumen (listo para rociar)	34.27%	34.21%	34.94%
Rendimiento en pies ² /galón de EE.UU. (listo para rociar)	550	549	560
Formación de película húmeda por capa recomendada	2.5 mils	2.5 mils	2.5 mils
Formación de película seca por capa recomendada	1.0 mils	1.0 mils	1.0 mils

Tabla de mezcla de grises *Acromáticos*

V-SEAL™ LV Selladores de Uretano Acrílico

Use esta tabla como guía para mezclar las proporciones de G1 a G7 y lograr una mejor cobertura cuando mezcla los selladores de uretano acrílico V-SEAL™.

Proporción de mezcla por volumen			Proporción de mezcla por peso acumulativo			
Proporción de mezcla			Partes			
			¹ / ₄ pinta (118 ml)	¹ / ₂ pinta (236 ml)	pinta (473 ml)	1 cuarto de galón (946 ml)
G1	DSL3021	3	117	234	471	942
	DHL3030	1	151	300	604	1209
	DT1855	1	187	372	748	1496
G2	DSL3021	N/D	111	221	447	895
	DSL3025		116	233	471	942
	DHL3030		150	299	535	1209
	DT1855		186	371	748	1496
G3	DSL3021	2	78	156	314	628
	DSL3025	1	116	233	469	939
	DHL3030	1	149	299	602	1207
	DT1855	1	184	371	746	1494
G4	DSL3021	1	39	78	157	314
	DSL3025	2	116	231	467	934
	DHL3030	1	149	298	600	1202
	DT1855	1	184	369	743	1489
G5	DSL3025	3	115	230	465	931
	DHL3030	1	148	297	599	1198
	DT1855	1	183	368	742	1484
G6	DSL3025	2	77	154	311	627
	DSL3027	1	115	230	464	929
	DHL3030	1	148	297	598	1196
	DT1855	1	183	368	741	1482
G7	DSL3027	3	114	229	462	924
	DHL3030	1	147	296	595	1191
	DT1855	1	182	367	739	1478

DSL3021 Blanco
DSL3025 Gris
DSL3027 Gris Oscuro

**V-SEAL™ LV Selladores de
Uretano Acrílico**

Importante:

El contenido de este paquete debe ser mezclado con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entienda los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los riesgos de todas sus partes. La técnica de rociado inadecuada puede provocar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones personales o incendios. Para usar un respirador, siga las instrucciones. Use protectores de la piel y los ojos. Observe todas las precauciones aplicables.

**Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación,
vea las Hojas de Datos de Seguridad del Material (MSDS) y las Etiquetas.**

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O INFORMACIÓN DE CONTROL DE DERRAMES EN LOS EE.UU. LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ (514) 645-1320.

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, utilizando el equipo apropiado, y sin la intención de ser vendidos al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se observan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocida 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, 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 Reacabado Automotriz

Líderes Mundiales en Acabados Automotrices

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5