Revestimiento transparente de rendimiento con bajo COV (California)

EU-112CASP

D893

GLOBAL REFINISH SYSTEM™

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 enfriase.

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 (secado al aire/ propósito general)
D887	Endurecedor con alto contenido de sólidos (secado en horno/ resistencia a las manchas)

Disolvente

D8764	Disolvente de cumplimiento rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)
D8774	Disolvente de conformidad medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D8767	Disolvente de conformidad lento de 25 a 35 °C (de 77 a 95 °F)

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

Revestimiento transparente de rendimiento con bajo COV (California)

EU-112CASP

D893

Proporciones de mezcla:

D893:	3 vols.
D88x Endurecedor:	1 vol.
D87xx Disolvente de conformidad:	1 vol

Vida útil:

1 hora a 20°C (68°F)

Aditivos:

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

D893	:	D88x	:	D87xx	:	D814/SL814
2	:	1	:	1	:	1

Ajuste de la pistola:

Boquilla: De 1.3 a 1.5 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 normales
Formación de película seca por capa:	De 1 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: De 20 a 25 minutos
20 °C (68 °F)

Para manipular: 4 horas
20 °C (68 °F)

Tiempo de encintado: De 6 a 8 horas
20 °C (68 °F)

Secado al aire: 8 horas
20 °C (68 °F)

Secado forzado*: Tiempo de purga de 0 a 15 minutos
60 °C (140 °F) De 15 a 20 minutos

IR (Infrarrojo):
Onda media: 15 minutos
Onda corta: 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.*

Revestimiento transparente de rendimiento con bajo COV (California)

EU-112CASP

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: P800-P1200 europeo / 500-600 de EE. UU.
Papel lija seco: 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 brillado 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 T87x.

Datos técnicos

Combinaciones RTS	**D893 : D88x : D87xx**	**D893 : D88x : D87xx : D814/SL814**
Proporción de volumen	3:1:1	2:1:1:1
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	411	441
COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.)	3.43	3.68
% de volumen de sólidos	40.0	37.9
Rendimiento en pies²/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

D893 EN RESUMEN

EU-112CASP

Revestimiento transparente de rendimiento con bajo COV (California)

Mezclar:

D893		D837x Endurecedor		D87xx Disolvente
3	:	1	:	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

D8764	Disolvente de cumplimiento rápido de 15 a 18 °C (60 a 65 °F)
D8774	Disolvente de conformidad medio de 18 a 25 °C (65 a 77 °F)
D8767	Disolvente de conformidad lento de 25 a 35 °C (de 77 a 95 °F)

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

Aditivos:

SU4985 Agente mateante
D899 Antisilicona
D814 Plastificante
SL814 Flexibilizador universal:

Vida útil:

1 hora 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 20 a 25 minutos a 20 °C (68°F)
Para manipular:	4 horas a 20 °C (68 °F)
Tiempo de encintado:	De 6 a 8 horas a 20 °C (68 °F) Después del ciclo de horneado y del enfriamiento a 60 °C (140 °F)

*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

Secado para recubrir o aplicar una nueva capa:	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:	Grano de 500 a 600 de EE. UU./ P800-P1200 europeo
Papel lija seco:	Grano de 400 a 500 de EE. UU./ P600-P800 europeo

***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.*