

# Revestimiento Transparente con Alto Contenido de Sólidos (California)

EU-100CASP



## D894

### Descripción del producto:

D894 con Alto Contenido de Sólidos de GLOBAL REFINISH SYSTEM™ es un revestimiento transparente de calidad superior y formulado para ofrecer un brillo y durabilidad óptimos.

D894 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 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

D884	Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos (secado al aire/ propósito general)
D897	Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos (secado al aire/ resistencia a las manchas)
D887	Endurecedor con Alto Contenido de Sólidos (secado en horno/ resistencia a las manchas)

#### Disolvente

D8764	Disolvente de conformidad 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)

# Revestimiento Transparente con Alto Contenido de Sólidos (California)

EU-100CASP

## D894

### Proporciones de mezcla:



D894	3 vols.
D8xx Endurecedor:	1 vol.
D87xx Disolvente de conformidad:	1 vol.

### Vida útil:



De 5 a 6 horas a 20 °C (68 °F)

### Aditivos:



<i>Antisilicona D899:</i>	0.5 onzas líquidas por cuarto RTS.
<i>Intensificador SL84:</i>	0.5 onzas líquidas por cuarto RTS.
<i>Agente Mateante Universal SU4985:</i>	Consulte las recomendaciones en el boletín OC-2
<i>Plastificante D814:</i>	
<i>SL814 Flexibilizador universal:</i>	

<u>D894</u>	:	<u>D8xx</u>	:	<u>D87xx</u>	:	<u>D814/SL814</u>
2	:	1	:	1	:	1

### Ajuste de la pistola:



*Boquilla:* De 1.3 a 1.5 mm o equivalente

### Presión de rocío:

<i>HVLP:</i>	De 8 a 10 psi en el tapón de aire
<i>En cumplimiento:</i>	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:



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

### Evaporación:



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

*Sin polvo:*  
20 °C (68 °F) 30 a 45 minutos



*Para manipular:*  
20 °C (68 °F) De 3 a 4 horas

*Tiempo de encintado:*  
20 °C (68 °F) De 7 a 8 horas

*Secado al aire:*  
20 °C (68 °F) 8 horas



*Secado forzado\*:*  
20 °C (68 °F) Tiempo de purga de 0 a 15 minutos  
140 °F (60 °C) 30 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 más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.*

## D894

### Recubrimiento/ Nueva capa



#### Tiempo de recubrimiento/

##### Nueva capa:

De 6 a 8 horas a 20 °C (68 °F) o después de secado forzado y enfriamiento.  
D894 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 Envirobase de Alto Rendimiento 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, disolvente de laca o reductor DX.

### Datos técnicos

Combinaciones RTS	D894 : D88x : D87xx	D894 : D88x : D87xx : D814/SL814
Proporción de volumen	3:1:1	2:1:1:1
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	405	436
COV reglamentario (menos agua y exentos) lb/ gal de EE. UU.)	3.38	3.64
% de volumen de sólidos	41.8	39.1
% de peso de sólidos	43.7	41.0
Rendimiento en pies <sup>2</sup> /gal de EE. UU. a 1 mil. por 100% de eficiencia de transferencia	670	627

### 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.
- Permita una 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 las Hojas 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 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 y Envirobase son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2015 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de 07/16

## Revestimiento Transparente con Alto Contenido de Sólidos (California)

## Mezclar:

D894

3

:

D88x 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**D8764 Disolvente de conformidad 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)

## Aditivos:

*Antisilicona D899:*

0.5 onzas líquidas por cuarto RTS.

*Intensificador SL84:*

0.5 onzas líquidas por cuarto RTS.

*Agente Mateante Universal SU4985:*

Consulte las recomendaciones en el boletín OC-2

*Plastificante D814:*

Consulte la página 2

*Flexibilizador Universal SL814:*

Consulte la página 2

## Vida útil:



De 5 a 6 horas 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 30 a 45 minutos a 20 °C (68 °F)

*Para manipular:*

De 3 a 4 horas a 20 °C (68 °F)

*Tiempo de encintado:*

De 7 a 8 horas a 20 °C (68 °F)

*Secado forzado:\*\**

De 0 a 15 minutos

30 minutos a 140 °F (60 °C)

*IR (Infrarrojo):**Onda media:*

15 minutos

*Onda corta:*

8 minutos

*Segunda capa/Recubrimiento:*Recubra después del secado forzado/enfriado o  
después de 6 a 8 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 más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.*