

## Transparente de Secado Rápido 2.1

# DCU2010

DCU2010 Transparente de Secado Rápido 2.1 ofrece un acabado de primera calidad, alto brillo, de conformidad con COV 2.1 cuando se calcula de acuerdo con la norma SCAQMD 1151.

DCU2010 está diseñado para aplicaciones en cabinas de rociado con secado al aire o secado forzado y se aplica sobre base Deltron<sup>®</sup> (DBU) o base Deltron<sup>®</sup> 2000 (DBC).

### Características

- Revestimiento transparente de primera calidad y secado rápido
- Fácil aplicación
- Excelentes características de flujo

### Ventajas

- Excelente brillo
- Revestimiento transparente de dos capas
- Menor pulido

### Beneficios

- Satisfacción del cliente
- Mayor productividad
- Ahorro de mano de obra

### Superficies compatibles

#### DCU2010 se puede aplicar sobre:

Base Universal Deltron<sup>®</sup> (DBU)  
Base Deltron<sup>®</sup> 2000 (DBC)

### Productos requeridos

### Endurecedor

Endurecedor Transparente (Rápido) de Secado Rápido 2.1 (15 a 24 °C/60 a 75 °F)	DCX2012
Endurecedor Transparente de Secado Rápido 2.1 (24 a 29 °C/75 a 85 °F)	DCX2011
Endurecedor Transparente de Secado Rápido 2.1 (29 °C/85 °F)	DCX2009

### Productos opcionales

### Disolvente

Diluyente de conformidad normal (15 a 24 °C/60 a 75 °F)	DT1845
Disolvente de conformidad medio (24 a 29 °C/75 a 85 °F)	DT1850
Disolvente de conformidad lento (29 °C/85 °F+)	DT1855
Retardador (35 °C/95 °F+)	SLV898

# DCU2010

## Instrucciones:

### Preparación:

Cuando los límites de COV permiten un máximo de 3.5 lb/galón de EE.UU. para los sistemas de etapas múltiples, reduzca el color DBU en un 100% con reductor DRR o el color DBC en un 100% con reductor DT. Consulte en el Boletín de Productos la información sobre el sistema de colores, para su aplicación, los tiempos de secado y las recomendaciones de mezcla. (Consulte el P-175CA para el color DBC y el P-152 para el color DBU).

### Proporciones de mezcla:

#### Mezcla estándar



**DCU2010 : DCX20xx : Disolvente (opcional)**  
**4 : 1 : 10%**



Por lo general no se requiere disolvente, sin embargo, si es necesario para mejorar la aplicación, puede añadirse hasta un máximo del 10%.

La vida útil es de 1½ a 2 horas a 21 °C (70 °F) para la mezcla estándar

### Aditivos:



DCU2010 no se puede entintar

DCU2010 se puede opacar con DCU2060. Consulte las instrucciones en el P-217.

DCU2010 se puede mezclar con agente flexible usando la proporción que aparece a continuación:

**DCU2010 : DCX20xx : SLV814**  
**3 : 1 : ½**

### Capas de aplicación:



Aplique:

2 capas húmedas

### Presión de aire:



HVLP

0.56 a 0.7 Kg/cm<sup>2</sup> (8 a 10 psi)  
en el tapón de aire

Convencional

3.16 a 3.52 Kg/cm<sup>2</sup> (45 a 50 psi)  
en la pistola

### Ajuste de la pistola:

Boquilla: 1.3 – 1.5 mm o equivalente

Formación de película por capa húmeda: 2.6 – 3.1 mils

Formación de película por capa seca: 1.1 – 1.3 mils

## Instrucciones:

### Tiempos de secado:



Tiempo de secado  
por evaporación: 5 a 10 minutos

Sin polvo:  
21 °C (70 °F) 15 a 20 minutos



Sin pegajosidad:  
21 °C (70 °F) 30 a 40 minutos

Tiempo de cinta:  
21 °C (70 °F) 5 a 6 horas



Secado al aire:  
21 °C (70 °F) 8 horas

Secado forzado:  
*Purga* 0 a 5 minutos  
*Horno* 20 minutos a 60 °C (140 °F)



IR (Infrarrojo):  
*Onda media* 5 minutos de secado en horno medio,  
9 minutos en horno completo  
*Onda corta* 5 minutos



Pulido:  
*Secado al aire* 6 horas a 21 °C (70 °F)  
*Secado forzado* Inmediatamente después de enfriar a 60 °C (140 °F)



*Para reparar  
o recubrir:*  
Después de secado forzado/ciclo de enfriado  
más 2 horas, o bien 8 horas de secado al aire  
a 21 °C (70 °F)  
DCU2010 se debe lijar antes de recubrir con  
imprimador, color o revestimiento transparente.

Nota: Todos los tiempos de secado forzado están calculados para la  
temperatura del metal. Durante el secado forzado, se debe esperar más  
tiempo para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

### Limpieza del equipo:

Las pistolas de rociado, los tapones de las pistolas, los envases de  
almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente después de cada  
uso con cualquier solvente multiuso PPG apropiado.

**Datos técnicos:**

<b>Combinaciones RTS:</b>	<b>DCU2010 : DCX20XX</b>	<b>DCU2010 : DCX20XX : DT18xx / SLV898</b>	<b>DCU2010 : DCX20XX : SLV814</b>
Proporción de volumen:	4:1	4:1:10%	3:1:1/2
Categoría de uso aplicable	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente	Revestimiento transparente (flexionado)
COV actual (g/l)	142- 147	129 - 134	123-129
COV actual (lb/gal.)	1.18-1.23	1.08 – 1.12	1.03-1.08
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	242-249	242 - 249	222-229
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	2.02-2.08	2.02 – 2.08	1.85-1.91
Densidad (g/l)	1150-1154	1146 - 1172	1166
Densidad (lb/gal.)	9.60-9.63	9.56 – 9.78	9.70-9.73
% de peso de volátiles	59.7-59.9	63.3 - 64.1	60.6-60.9
% de peso de agua	0.0	0.0	0.0
% de peso de exentos	46.9-47.6	52.0 – 53.2	49.4-50.4
% de volumen de agua	0.0	0.0	0.0
% de volumen de exentos	40.7-41.5	46.0 – 46.9	43.3-44.3
% de volumen de sólidos	42.0-42.1	38.1 – 38.4	41.5-41.7
Rendimiento en pies <sup>2</sup> / galón de EE.UU. 1 mil. a 100% de eficiencia de transferencia	674-675	611 - 616	666-669

**Prueba de resistencia:** Los paneles de acero tratados que se usaron para la evaluación fueron imprimados con UNIPRIME® de equipos originales, con un recubrimiento final de base DELTRON antes de aplicar revestimiento transparente DCU2010. Todos los resultados de resistencia fueron obtenidos después de haber dejado secar el revestimiento transparente DCU2010 72 horas aproximadamente a temperaturas moderadas (21 °C/70 °F).

**Importante:** El contenido de este paquete debe ser mezclado con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende 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 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ 1 (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.

## Acabado de Automoción PPG

### Introduciendo innovaciones en la superficie™

PPG Industries  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149, EE. UU.  
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive Unit # 6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
1-888-310-4762