

# Información del producto

## Tapaporos acromáticos ECP11 Blanco, ECP15 Gris, ECP17 Negro

### Descripción del producto

Los tapaporos acromáticos ECP11 Blanco, ECP15 Gris y ECP17 Negro son imprimadores tapaporos de COV bajo, de alta calidad, diseñados específicamente para usarse debajo de las bases solubles en agua ENVIROBASE® de alto rendimiento.

Los tapaporos acromáticos ofrecen excelente adherencia, formación de película, nivelado de la superficie y permanencia del brillo sobre una amplia gama de sustratos. Al combinar el blanco, el gris y el negro, se puede obtener una amplia gama de tapaporos grises acromáticos. Este imprimador versátil, de secado rápido y fácil de aplicar y lijar se puede aplicar como un relleno de rociado de imprimador tapaporos. Los tapaporos acromáticos también se pueden acelerar para un proceso de secado al aire más rápido si es necesario.

### Preparación del sustrato



En todos los casos, lave con agua y jabón todas las superficies que deben pintarse. Enseguida aplique el limpiador ONECHOICE® adecuado. Verifique que el sustrato esté totalmente limpio y seco antes y después del trabajo de preparación.



La pintura original debe lijarse con discos de desbaste P280 europeo / 240 de EE. UU. (en seco) o papel lija P360 europeo / 320 de EE. UU. (en mojado). El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado (ver abajo).



El imprimador por electrodeposición debe limpiarse completamente como se indica anteriormente. Al utilizar el tapaporos acromático como relleno de rociado o imprimador tapaporos, talle el imprimador por electrodeposición tal como se recomienda en la sección «Pintura original».

Las superficies de aluminio, acero descubierto y acero galvanizado deben estar limpias, libres de partículas de óxido y deben tallarse por completo con papel lija P180 europeo / 180 de EE.UU. hasta P280 europeo / 240 de EE. UU., y deben imprimirse con imprimador decapante SX1071 OneChoice después de lijarlas.

Los rellenos de poliéster deben lijarse en seco con papel lija P180 europeo / 180 de EE. UU., y después con papel lija P280 europeo / 240 de EE. UU.

La fibra de vidrio cubierta de gel y SMC deben lijarse en seco con papel lija P280 europeo / 240 de EE.UU.

Las superficies de plástico deben lijarse en seco con papel lija P600 europeo / 400 de EE. UU. (utilice un grano más fino para plásticos más suaves) y deben imprimirse primero con un Promotor de Adhesión Plástica.



## GUÍA DE APLICACIÓN:

### Proporciones de mezcla

Cuando se mezcla como:

#### Relleno de rociado

ECP1x Tapaporos: 4 Vols  
Endurecedor EH39x: 1 Vol

#### Imprimador tapaporos

ECP1x Tapaporos: 4 Vols  
Endurecedor EH39x: 1 Vol  
Disolvente D870/DT8xx: 1 Vol

#### Imprimador tapaporos acelerado

ECP1x Tapaporos: 4 Vols  
EH391 Tapaporos: 1 Vol  
Disolvente D87x/DT88xx: 1 Vol  
Acelerador SL93LV: +10%

Proporción de mezcla por peso acumulativo en partes de Imprimador tapaporos acelerado (Gramos) 4: 1 : 1 +10%

Volumen	4 oz. / ¼ pinta	8 oz. / ½ pinta	16 oz. / pinta	32 oz. / cuarto
<b>ECP1x</b>	131 (116)	263 (233)	525 (466)	1050 (931)
<b>EH391</b>	156 (139)	314 (278)	627 (556)	1253 (1111)
<b>D870 o DT870</b>	173 (154)	348 (308)	695 (616)	1389 (1231)
<b>SL93LV</b>	189 (168)	380 (337)	760 (674)	1519 (1346)

**Nota:** Únicamente utilice endurecedor rápido y disolvente. Se pueden encontrar volúmenes adicionales en el software PAINTMANAGER®

### Selección del disolvente

D870 / DT860: Hasta 18 °C (65 °F)  
D871 / DT870: De 18 a 25 °C (De 65 a 77 °F)  
D872 / DT885: De 25 a 35 °C (De 77 a 95 °F)  
D873 / DT895: Más de 35 °C (95 °F)

### Selección del endurecedor

EH391: Endurecedor de capa base estándar  
EH392: Endurecedor de capa base lento

### Vida útil



Cuando se rocía como...

Relleno de rociado

Imprimador tapaporos

Imprimador tapaporos acelerado

30 minutos a 21 °C (70 °F)

1 hora a 21 °C (70 °F)

30 minutos a 21 °C (70 °F)

### Aditivos



Plastificante

Universal

Listo para rociar ECP1x:

Flexibilizador

D814/DX814/SLV814

10 Vols

1 Vol

### Ajuste de la pistola



Cuando se rocía como...

4:1 Relleno de rociador

4:1:1 Imprimador tapaporos

4:1:1+10% Imprimador tapaporos acelerado

De 1,1 a 2,0 mm o equivalente

De 1,6 a 1,8 mm o equivalente

De 1,6 a 1,8 mm o equivalente

### Presión de rocío

HVLP en el tapón de aire

Conformidad en la pistola de rociado

10 psi

De 29 a 40 psi

**Nota:** Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola respecto a la presión óptima de aire de entrada.

### Número de capas

**Como:**  
**tapaporos**

#### Relleno de rociado

#### Imprimador tapaporos

#### Imprimador acelerado



#### Tapaporos

Aplique:  
De 2 a 3 capas húmedas

4 capas húmedas

De 2 a 3 capas húmedas

como máximo

Formación de película  
por capa húmeda

5,0 mils

3,0 mils

3,0 mils

Formación de película  
seca por capa

2,0 mils

1,0 mils

1,0 mils

**Evaporación**  
**21° C (70 °F)**

**Como:**  
**tapaporos**

#### Relleno de rociado

#### Imprimador tapaporos

#### Imprimador acelerado



#### Tapaporos








Entre capas  
Secado forzado

De 5 a 10 minutos  
N/A




De 5 a 10 minutos  
10 minutos

0 minutos  
N/A

## GUÍA DE APLICACIÓN (Cont.):

Tiempos de secado	Como:	Relleno de rociado	Imprimador tapaporos	Imprimador tapaporos acelerado Surfacer
	Sin polvo 21 °C (70 °F)	15 minutos	15 minutos	5 minutos
	Seco para manipular 21 °C (70 °F)	60 minutos	60 minutos	10 minutos
	Para lijar Secado al aire 21 °C (70 °F) minutos	6 horas	1½ horas	De 20 a 30
	Secado forzado 60 °C (140 °F)*	No use secado forzado	30 minutos	N/A
	Tiempo de encintado Secado al aire 21 °C (70 °F) minutos	N/A	N/A	De 20 a 30
	Secado forzado 60 °C (140 °F)*	N/A	N/A	N/A
	IR (Infrarrojo) Onda media Onda corta	No use secado forzado	20 minutos 10 minutos	N/A N/A

\*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.

Recubrimiento/ Nueva capa	Como:	Relleno de rociado	Imprimador tapaporos	Imprimador tapaporos acelerado Tapaporos
	Para aplicar revestimiento final 21 °C (70 °F)	6 horas (después de lijar)	1½ horas (después de lijar)	30 minutos (después de lijar)
	60 °C (140 °F)	N/A	30 minutos (después de lijar)	N/A
	Papel lija mojado P600 europeo / 400 de EE. UU., y después con P1200 europeo / 600 de EE. UU. Papel lija seco P360 europeo / 320 de EE. UU., y después con P1000 europeo / 500 de EE. UU.			
	Recubrir con	Base Envirobase de alto rendimiento		

## Lineamientos de rendimiento

Usar equipo rociador HVLP puede ofrecer un incremento en la eficiencia de transferencia de 25% aproximadamente, dependiendo del fabricante y el modelo del equipo utilizado.

Cuando utiliza un tapaporos acromático en una reparación por zona, adopte los procedimientos siguientes:

- Lije completamente la superficie hasta el borde del panel o hasta una distancia de varios centímetros más allá del área dañada; elija el área que sea menor.
- Después de aplicar el material y de permitir que seque de manera recomendada, tenga cuidado de nivelar totalmente el borde de reparación después de lijar.
- No intente reparar por zonas las aplicaciones termoplásticas originales o re acabadas, laca o acabados 1K.

Asimismo, los tapaporos acromáticos y sus productos secundarios son sensibles a la humedad, por lo que todos los equipos deben estar perfectamente secos. Las latas de endurecedor parcialmente usadas deben cerrarse cuidadosamente.

## Datos técnicos

	4:1 Relleno de crociado	4:1:1 Imprimador tapaporos	4:1:1+10% Imprimador tapaporos acelerado
Formación de película seca total:			
Mínimo después de lijar	50 µ / 2,0 mils	50 µ / 2,0 mils	50 µ / 2,0 mils
Máximo después de lijar	250 µ / 10,0 mils	150 µ / 6,0 mils	150 µ / 6,0 mils
Formación de película por capa húmeda			
Formación de película seca por capa	125 µ / 5,0 mils	100 µ / 4,0 mils	100 µ / 4,0 mils
% de sólidos por volumen RTS	50 µ / 2,0 mils	37 µ / 1,5 mils	37 µ / 1,5 mils
Rendimiento teórico*	40,55	33,79	De 30,5 a 31,0
	Apróx. 650 pies <sup>2</sup>	Apróx. 542 pies <sup>2</sup>	Apróx. de 489 a 497 pies <sup>2</sup>

\*Rendimiento teórico en pies<sup>2</sup>/gal de EE. UU., listo para rociar (RTS), espesor de película seca de 1,0 mil

EB-100NRSP 07/21

**Datos técnicos (cont.)**

	<b>ECP1x : EH391/ EH392</b>	<b>ECP1x : EH391/EH392 : D87x/DT8xx</b>	<b>ECP1x : EH391 : D87x/DT8xx + SL93LV</b>	<b>ECP1x : EH391/EH392 : D87x/DT8xx + D814/DX814</b>	<b>ECP1x : EH391/EH392 : D87x/DT8xx + SLV814</b>
<b>Combinaciones RTS</b>	4 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1+10%	4 : 1 : 1+10%	4 : 1 : 1+10%
Categoría de uso aplicable	Imprimador	Imprimador	Imprimador	Imprimador	Imprimador
COV real (g/l)	De 141 a 161	De 188 a 276	De 167 a 236	De 226 a 306	De 175 a 255
COV real (lb/gal de EE. UU.)	De 1,18 a 1,34	De 1,57 a 2,30	De 1,39 a 1,97	De 1,89 a 2,55	De 1,46 a 2,12
COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)	De 247 a 273	De 332 a 421	De 324 a 406	De 374 a 446	De 319 a 405
COV reglamentario (lb/gal de EE. UU.) (menos agua, menos exentos)	De 2,06 a 2,28	De 2,77 a 3,51	De 2,70 a 3,39	De 3,12 a 3,72	De 2,66 a 3,38
Densidad (g/l)	De 1496 a 1551	De 1378 a 1433	De 1381 a 1428	De 1336 a 1388	De 1364 a 1415
Densidad (lb/gal de EE. UU.)	De 12,48 a 12,94	De 11,50 a 11,96	De 11,52 a 11,92	De 11,15 a 1158	De 11,38 a 1181
% de peso de volátiles	De 46,3 a 48,1	De 51,3 a 53,3	De 55,0 a 57,3	De 52,2 a 54,1	De 53,0 a 55,0
% de peso de agua	0,0	0,0	De 0,0 a 0,2	0,0	0,0
% de peso de exentos	De 37,2 a 38,7	De 32,4 a 39,3	De 39,0 a 44,6	De 30,4 a 36,9	De 53,3 a 41,8
% de volumen de agua	0,0	0,0	De 0,0 a 0,2	0,0	0,0
% de volumen de exentos	De 41,3 a 43,3	De 34,4 a 43,7	De 41,6 a 48,7	De 31,3 a 39,7	De 37,1 a 45,6

## Tabla de mezcla de grises acromáticos

## Tapaporos acromático

Puede utilizar esta tabla para mezclar el Tapaporos A-cromático.

Las proporciones G1-G7 pueden ayudar a obtener un mejor ocultamiento cuando se utilizan como guía para mezclar el tapaporos acromático.

Proporción de mezcla por volumen			Proporción de mezcla por peso acumulativo							
			Gramos				Partes			
	Proporciones de mezcla		¼ pinta (118 ml)	½ pinta (236 ml)	Pinta (473 ml)	Cuarto de galón (946 ml)	¼ pinta (118 ml)	½ pinta (236 ml)	Pinta (473 ml)	Cuarto de galón (946 ml)
G1	ECP11	4	128	257	513	1025	145	289	578	1156
	EH39x	1	153	306	612	1224	172	344	689	1379
	D87x/DT8xx	1	170	340	680	1359	191	382	765	1531
G3	ECP11	3	96	192	384	769	108	216	433	867
	ECP15	1	128	256	513	1026	145	289	578	1157
	EH39x	1	153	306	613	1225	173	345	690	1380
	D87/DT8xx	1	170	340	680	1360	192	383	766	1532
G5	ECP15	4	129	257	515	1030	145	290	580	1161
	EH39x	1	153	307	614	1229	173	346	692	1384
	D87x/DT8xx	1	170	340	681	1363	192	384	768	1536
G6	ECP15	Mezclar solo por peso	81	162	327	658	91	183	369	743
	ECP17		123	247	498	1001	139	279	563	1131
	EH39x		148	296	597	1199	167	334	675	1355
	D87x/DT8xx		174	348	703	1413	197	393	794	1597
G7	ECP17	4	123	248	495	990	139	279	558	1115
	EH39x	1	148	297	594	1189	167	334	669	1339
	D87x/DT8xx	1	165	331	661	1323	186	372	745	1491

---

## SALUD Y SEGURIDAD

---

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.

---



- 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 de materiales (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 de materiales (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.
- Guarde los residuos en suspensión de agua y con partículas de solvente de manera separada. Un agente experto que cuente con la certificación apropiada debe manipular todos los residuos en suspensión de agua. Los residuos deben ser eliminados de acuerdo a todas las leyes y reglamentos federales, estatales, provinciales y locales.
- 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.

---

### Información sobre emergencias médicas y control de derrames: 1 (412) 434-4515; en Canadá al 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, mientras se respetan todas las precauciones y sistemas de advertencia enumerados 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.

---



We protect and  
beautify the world™

Acabado Automotriz PPG  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
800.647.6050

Búsquenos en Internet:



[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
888.310.4762

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