

# Información del producto

## EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua

### Descripción del producto

EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua es un imprimador tapaporos gris que basado en la tecnología de suspensión en agua 1K más reciente para reparación de puntos y paneles, que ha sido optimizada para utilizar debajo de la capa base de suspensión en agua ENVIROBASE® de alto rendimiento. EPW115 puede aplicarse directamente en el metal sin tener que utilizar un revestimiento de pretratamiento o un imprimador decapante y ofrece una alternativa a los imprimadores tapaporos de uretano tradicionales para los centros de reparación de colisiones de automóviles que desean seguir las tendencias actuales de la tecnología de acabado más reciente, así como disminuir las emisiones de COV. Esta sencilla aplicación, junto con las propiedades de secado rápido al aire de EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua, permite el lijado en tan solo treinta minutos dando por resultado una reparación de alta velocidad y excelente calidad.

### Preparación del sustrato:



- Lave el área que será pintada con agua y jabón, limpie luego con el limpiador PPG apropiado, por ejemplo, DX330, SXA330 o SWX350.
- Lije las áreas de metal descubierto completamente con grano abrasivo 180 a 320 y limpie.
- Lije los acabados antiguos con grano 320 a 400 seco, a mano o con máquina y limpie.
- Plástico reforzado con vidrio (GRP), fibra de vidrio y relleno de grano abrasivo 180 a 320 y limpiar.
- El recubrimiento E-coat se debe lijar a fondo con grano abrasivo de 180 a 320 y limpiar.
- Los sustratos de aluminio deben imprimirse dentro de las 8 horas después de lijar y limpiar.
- El acero semiduro, galvanizados y revestimientos galvanneales deben imprimirse inmediatamente después de lijar y limpiar.
- Puede aplicarse el EPW115 al metal descubierto preparado y limpiado de manera adecuada.
- Para sustratos plásticos descubiertos, debe aplicarse un promotor de adhesión plástica de PPG antes de aplicar el producto EPW115. Cuando use el sistema de preparación de plástico ONECHOICE®, **no** utilice el paño para adherencia SU4902 antes de aplicar SUA4903 o el adhesivo avanzado para plásticos SU4903.

## Guía de aplicación:

### Proporciones de mezcla para EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua



**EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua**

**1  
10% por peso  
(13% por volumen)**

**Disolvente T494**

El producto EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua debe agitarse completamente a mano antes de su aplicación.

**Nota:** No se recomienda utilizar el ajustador T492 ni el disolvente de alta temperatura /baja humedad T595 con el producto EPW115.

**Nota:** El producto EPW115 se reduce con el Disolvente T494 al 10% por peso o al 13% por volumen. La precisión de la reducción es importante, por lo cual se recomienda reducir por peso utilizando una balanza de mezcla. Reducir por peso no es lo mismo que reducir por volumen. Consulte la tabla de mezcla abajo, o el software del programa PAINTMANAGER® para volúmenes de mezclado adicionales.



Vida útil a 70°F (21°C)

24 horas

### Mezcla acumulativa por peso en partes (*gramos*) para EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua

Producto	4 oz. / ¼ pinta	8 oz. / ½ pinta	16 oz. / 1 pinta	32 oz. / 1 cuartos de galón	64 oz. / 2 cuartos de galón
EPW115	<b>154.5</b> (137.0)	<b>309.0</b> (274.0)	<b>618.0</b> (548.0)	<b>1235.9</b> (1095.9)	<b>2471.8</b> (2191.8)
T494	<b>170.0</b> (150.7)	<b>340.0</b> (301.4)	<b>679.9</b> (602.9)	<b>1359.7</b> (1205.7)	<b>2719.5</b> (2411.4)

**Aditivos:** Ninguna

**Nota:** Cuando se utiliza sobre piezas de plástico, el producto EPW115 Imprimador de Secado Rápido de Suspensión en Agua no requiere aditivo flexible.

### Presión de rociado:

HVLP: 10 psi en el tapón

De conformidad: 25 - 35 psi en la pistola

Boquilla: 1.6 - 1.9 mm

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

### Aplicación:



Aplicación: 3 a 5 capas húmedas

Formación de película: 0.8 - 1.0 mils por capa



Aplicación: 3 a 5 capas

Formación de película: 0.8 - 1.0 mils por capa

Cuando imprima con rodillo el EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua, se sugiere la imprimación inversa con un rodillo de espuma para una aplicación más tersa. Es posible que sea necesario ajustar los niveles de disolvente para lograr la mejor aplicación. Al igual que en la aplicación por rociado, se debe dejar secar entre capas cuando se aplica con rodillo. Es posible que esta aplicación requiera capas adicionales para mantener una formación de película mínima después del lijado.

**Nota:** Para obtener resultados óptimos, ya sea en la aplicación por rociado o con rodillo, el espesor mínimo de película seca debe ser de 2.5 mils o más después de lijar. Para espesores de película de menos de 2.5 mils, debe utilizar SX1071 Imprimador decapante.

### Secado por evaporación a 70°F (21°C)



Entre capas: Use equipo de secado de aire, de 3 a 5 minutos aproximadamente, o hasta que seque hasta un acabado mate.

**Nota:** No use la pistola de rociado como secador de aire.

### Tiempos de secado:



Para manipular 70°F (21°C) Inmediatamente después de secar por evaporación, una vez que la superficie adquiera un aspecto mate uniforme.

Para lijar 70°F (21°C)	Aproximadamente 30 minutos después del secado por evaporación de la capa final. Los altos niveles de humedad y las bajas temperaturas pueden afectar negativamente los tiempos de secado.  <b>Nota:</b> Después de lijar, puede recubrirse el producto EPW115. Si se ha dejado reposar el imprimador lijado durante más de 24 horas, debe limpiarse, lijarse ligeramente con una almohadilla para pulir y volverse a limpiar antes de aplicar la capa final.
IR (Infrarrojo)	La temperatura del metal no debe ser superior a 100°F (38°C)

---

### Recubrimientos compatibles:

**Después de lijar, el producto EPW115 Imprimador de secado rápido de suspensión en agua puede recubrirse con:**

ECS2x Sellador A-cromático Serie LV

ECS6x Sellador A-cromático Serie LV

Base *Envirobase* de alto rendimiento en suspensión de agua

Las capas base DELTRON® DBC o GLOBAL REFINISH SYSTEM® BC se debe aplicar sobre un sellador de uretano 2K adecuado.

---

### Almacenamiento y manejo

EPW115 Imprimador de secado rápido deben guardarse en un lugar fresco y seco, lejos de las fuentes de calor. Durante el almacenamiento y transporte, la temperatura debe mantenerse en un mínimo de 41°F (+5°C) y un máximo de 120°F (49°C). Evite la exposición a la escarcha o a condiciones que provoquen congelamiento.

---

### Limpieza del equipo:

El material mezclado puede guardarse en un envase de plástico sellado aprobado durante un máximo de 24 horas. Todo el equipo de rociado debe limpiarse después de cada uso con SWX100 Limpiador de Suspensión en Agua para Pistolas

---

### Datos de COV

#### Combinaciones listas para rociado:

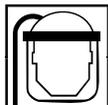
#### EPW115 : T494

Proporción por peso:	1 : 10%
Categoría de uso aplicable	Imprimador
COV real (g/L)	36
COV actual (lb/gal.)	0.30
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	86
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	0.72
Densidad (g/L)	1283
Densidad (lb/gal.)	10.71
% de peso de volátiles	48.7
% de peso de agua	45.9
% de peso de exentos	0.0
% de volumen de agua	59.1
% de volumen de exentos	0.0
% de volumen de sólidos RTS	36.05
Pies cuadrados Cobertura a 1 mil. al 100% de eficiencia de transferencia	578

---

### Salud y seguridad

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) 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 (MSDS) 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 personales 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.

---

**En caso de emergencias médicas o si necesita información sobre control de derrames en EE. UU. llame al 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, 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 conocida a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser interpretados como declaraciones 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 automotriz PPG

Bringing innovation to the surface.™

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

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

*Bringing Innovation to the surface, Envirobase, OneChoice, Detron, PaintManager, Global Refinish System* son marcas comerciales registradas de PPG Industries of Ohio, Inc.