



Caliber Bajo de COV Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

Caliber bajo de COV imprimación es un primario epóxido de zinc con alto contenido de sólidos, bajo VOC. Que provee mayor adhesión, protección a la corrosión catódica y resistencia al impacto.

Características:

- Provee mayor protección a la corrosión
- Alto contenido de sólidos permite que cubra el perfil de chorreado de arena en una capa.
- Excelente Resistencia al impacto.
- No requiere tiempo de inducción
- Cumple con COV

Usos Recomendados

Caliber bajo de COV imprimación está diseñado para aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento.

Caliber bajo de COV imprimación es apropiado para ser aplicado en acero debidamente lijado o tratado con chorro de arena, galvanizados preparados adecuadamente o superficies con acabado de zinc. Esta imprimación debe recubrirse con una capa superior para lograr los mejores resultados.

Industrias:

- Servicios para la Industria del Petróleo
 - Vehículos de Servicio en pozos
 - Perforación
- Grúas y Equipos de Construcción
- Industria de Desecho y Reciclaje
 - Camiones de basura
- Marino (por encima de la línea de flotación)

Proporción de Mezcla

5 partes en volumen del componente A [FEAXXXX]
(El número de pieza varía según el color)
1 parte en volumen del componente B [FEB0041]

La temperatura recomendada cuando se mezcla es de 68 a 77°F (20 a 25°C).

Características del Producto

Acabado:	bajo brillo
Volumen de Sólidos en la Mezcla: (Sin reducir) FEA0061: FEB0041 (5:1)	55% ± 2%
Los sólidos en volumen variarán según el color	
Vida útil: (77°F (25°C) and 50% RH)	10 horas
COV de la Mezcla (Sin reducir) (EPA Método 24): FEA0061:FEB0041 (5:1)	226 g/l 1.889 lb /gal
Los niveles de COV variarán para cada color. Nota: Todos los colores están por debajo de 250g/l.	
Duración:	
Componente A	3 años
Componente B	2 años
Nota: Para el producto sin abrir (77°F (25°C))	

Preparación de la Superficie

La superficie debe estar libre de contaminantes como polvo, aceite, grasa y sales. Para todos los aceros y otras superficies ferrosas, se recomienda chorreado de arena, un mínimo de SSPC- SP6 o lijado mecánico con papel de lija de rugosidad 80.

Para una protección óptima contra la corrosión, la superficie debe pulirse con chorro de arena a SSPC-SP5 o SSPC-SP10 (blanco o casi blanco).

Por favor referirse a las Hojas de instrucciones de preparación de superficie de Endura para cualquier otra superficie o contacte a su Representante de Endura.

Método de Aplicación

Caliber bajo de COV imprimación puede ser aplicado usando la mayoría de los sistemas de pintura, aunque no se recomienda en sistema electrostático. Aplique 1-2 capas según sea necesario para lograr el espesor de película deseado. Deje suficiente tiempo de oreo entre capas, especialmente con capas de película más altas aplicadas. (20-30 minutos).



Caliber Bajo de COV Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

No se requiere agitación durante la pulverización; el zinc está completamente suspendido en el revestimiento.

Configuración de la Pistola Pulverización

Tipo de Alimentación	Punta de Fluido	Presiones de aplicación (talón de pistola)	Entrega de fluido
Alimentación por Sifón	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Alimentación por gravedad	1.6-1.8 mm	30-40 psi	
Alimentación a presión	1.4-1.8 mm	50-60 psi	12-16 oz/min
Sin Aire Asistido por aire	13-15 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	13-15 milésimas	1,700-3,000 psi	

Viscosidad de Pulverización

Copa de viscosidad Ford a 68°F (20°C)	
Viscosidad en segundos Reducir la viscosidad según sea necesario	
SIN REDUCIR	REDUCIDO
42	22
25	23
24	22
Sin Aire	Convencional
Sin aire con Aire Asistido	

Nota: La viscosidad y el adelgazamiento de la pulverización dependerán de las condiciones ambientales, el equipo de pulverización utilizado y el acabado de la superficie deseado.

Si es necesario reducir, utilice Endura Bajo VOC Epoxi Reductor, para alcanzar la viscosidad recomendada. Esto mantendrá de Caliber obediente de COV.

Contenido de COV de los siguientes reductores:
(0 g/l, 0 lbs / gal)

[FTH0016] Bajo VOC Epoxi Reductor – Regulares
[FTH0027] Bajo VOC Epoxi Reductor Lento

Espesor de la Película

Caliber bajo de COV imprimación tiene un espesor de película recomendado de:

Húmedo (EPH) Sin reducir	5.5 – 9.0 mils	140 – 230 micrones
Seco: EPS	3.0 – 5.0 mils	76 – 127 micrones

El espesor de película recomendado (seco) es por encima del perfil del chorreado de arena.

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
DFT: 883 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%.

Tiempos Secos

	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
A capa superior	3-72 horas	2-3 horas	1-2 horas
Cura completa	7-9 días	5-6 días	3-4 días

Nota: Los tiempos de secado están sujetos a las condiciones ambientales (temperatura y humedad), buen flujo de aire y formación de película de imprimación

Para obtener los mejores resultados, la temperatura de la superficie debe ser de 86°F (30°C) o menos antes de aplicar la capa final. La ventana máxima de repintado sin lijar es de 3 días a 20°C (68°F) Se recomienda lijar grano 180 - 220 después de que haya pasado la ventana de la capa superior.

Para mejorar la programación, comuníquese con su representante de Endura.



Caliber Bajo de COV Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Información Sobre la Capa Superior

Caliber bajo de COV imprimación se puede recubrir con toda la gama de productos de acabado Endura

Limpiar

Limpie todo el equipo inmediatamente después de su uso con Endura Lavado de Pistola de Alta Resistencia o diluyente Endura EX-2C.

Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use cualquier solvente.

Información para ordenar (tamaños)

Disponible en galones y cubos. Pueden estar disponibles otros tamaños personalizados.

1 galón (3.78l) mixto		
Comp A - Gris	FEA0061-035	3.15 L
Comp A - Negro	FEA0060-035	3.15 L
Comp B	FEB0041-022	0.63L

5 galones (18.9l) mixto		
Comp A - Gris	FEA0061-055	15.75 L
Comp A - Negro	FEA0060-055	15.75 L
Comp B	FEB0041-035	3.15 L

Condiciones Ambientales

Para un rendimiento óptimo del recubrimiento, el producto, el sustrato y la temperatura ambiente deben estar entre 68°F y 77°F (20°C-25°C). Para evitar la condensación durante la aplicación, la temperatura de la superficie debe estar a 5°F (3°C) o más por encima del punto de rocío en todo momento.

Para uso fuera de este rango, comuníquese con su representante de Endura.

Especificaciones

Resistencia a Solventes	ASTM D4752	100 Frotaciones de MEK ; Sin fallos
Resistencia al impacto	ASTM D2794	30 in. lbs; Sin fallos
Flexibilidad	ASTM D522	1/8 curva de mandril: Sin fallos
Rango de temperatura de servicio	-40°F a 250°F	-40°C a 121°C
Porcentaje de zinc en la película seca		40%

Precauciones de Seguridad

Consulte todas las hojas de datos de seguridad (HDS) antes de usar este producto. Las hojas HDS se pueden encontrar en nuestro sitio web en www.endurapaint.com.