



Epoxi Sellador de Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

Epoxi Sellador de Imprimación es un sellador de imprimación epoxi de dos componentes, libre de cromo, diseñado para usarse en una variedad de sustratos. Proporciona buena adherencia, dureza y resistencia a la corrosión.

Características:

- Acabado ultrasuave
- Recubrimiento de película fina
- Imprimación superior para aluminio
- Disponible en blanco.
- Cumple con COV
- Libre de cromo

Usos Recomendados

Epoxi Sellador de Imprimación está diseñado para aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento. Epoxi Sellador de Imprimación es adecuado para su aplicación en acero debidamente lijado o pulido con chorro de arena, y aluminio, fibra de vidrio, plásticos reforzados, acabados existentes y rellenos de poliéster debidamente preparados. Está formulado para usarse en aluminio por encima de la línea de flotación en aplicaciones marinas. Esta imprimación debe recubrirse con una capa superior para lograr los mejores resultados.

Industrias:

- Marino (por encima de la línea de flotación)
- Remolques
- Repintada automotriz

Proporción de Mezcla

1 parte en volumen de componente A [**FEA0082**]
1 parte en volumen de componente B [**FEB0081**]

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 mezclados: (Sin reducir) FEA0082: FEB0081 (1:1)	29% ± 2%
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	10 horas
COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FEA0082: FEB0081 (1:1)	339 g/l 2.834 lb /gal
Duración:	
Componente A	3 años
Componente B	2 años
Para producto sin abrir (77°F (25°C))	

Preparación de la Superficie

La superficie debe estar libre de contaminantes como polvo, aceite, grasa y sal. Se recomienda pulir todo el acero y otras superficies ferrosas con un chorro de arena a un mínimo de SSPC-SP6 o lijar mecánicamente con papel de lija de grano 180

Para todos los demás sustratos, consulte las hojas de instrucciones de preparación de superficies recomendadas por Endura o comuníquese con su representante de Endura.

Método de Aplicación

Epoxi Sellador de Imprimación puede ser aplicado usando la mayoría de los sistemas de pintura, aunque no se recomienda en sistema sin aire.

Aplicar 2 capas ligeras capa. Deje suficiente tiempo de oreo entre capas (20-30 minutos).



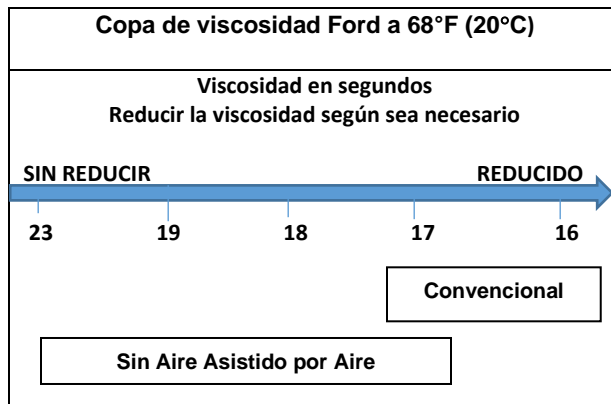
Epoxi Sellador de Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Configuración de la Pistola Pulverización

Tipo de Alimentación	Punta de Fluido	Presiones de aplicación (talón de pistola)	Entrega de fluido
Alimentación por Sifón	1.3-1.4 mm	40-50 psi	
Alimentación por gravedad	1.3-1.4 mm	40-50 psi	
Alimentación a presión	1.0-1.8 mm	30-40 psi	7 -10 oz/min
Sin Aire Asistido por aire	9-11 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire		N/A	

Viscosidad de Pulverización



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 COV Epoxi Reductor, para alcanzar la viscosidad recomendada. Esto mantendrá de Epoxi Sellador de Imprimación obediente de COV.

El contenido de COV de los Endura Reductores:
(0g/l, 0 lbs/gal)

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

Espesor de la Película

Epoxi Sellador de Imprimación tiene un espesor de película recomendado de:

Húmedo:EPH Sin Reducir	3.5 – 5.0 mils	89 – 127 micrones
Seco: EPS	1.0 – 1.5 mils	25 – 38 micrones

El espesor de película seca recomendado está por encima del perfil de granallado / lijado.

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
DFT: 462 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%.

Tiempos Secos

	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
A capa superior	1 hora	45 minutos	30 minutos
Seco duro	3 -5 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 24 horas a 20°C (68°F) Se recomienda lijar grano 220 - 320 después de que haya pasado la ventana de la capa superior.

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

Información Sobre la Capa Superior

Epoxi Sellador de Imprimación se puede recubrir con toda la gama de productos de acabado Endura



Epoxi Sellador de Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

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 cuartos y galones. Pueden estar disponibles otros tamaños personalizados.

2 cuartos de galón (1.89 l) mixtos		
Comp A - Blanco	FEA0082-020	1 cuarto de galón (946ml)
Comp B	FEB0081-020	1 cuarto de galón (946ml)

2 galones (7.56l) mixtos		
Comp A - White	FEA0082-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FEB0081-030	1 galón (3.78l)

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	65 in. Lbs: Sin fallos
Flexibilidad	ASTM D522	1/4 in. Curva de mandril: Sin fallos
Rango de temperatura de servicio	-40°F a 250°F	-40°C a 121°C

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.