

EP HiBuild Imprimación Pisos de Concreto

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

EP HiBuild Imprimación es un imprimador epoxi de dos componentes, de alto espesor y sólidos. EP HiBuild Imprimación es ideal si está diseñado como un revestimiento de varias mil para su uso en pisos de concreto en garajes, almacenes y talleres industriales.

Características del producto:

- Probado para aplicaciones industriales pesadas
- Capacidad impermeable a un espesor de película seca de 10 milésimas de pulgada
- El alto contenido de sólidos proporciona una formación de película rápida
- Excelente resistencia al rocío de sal y álcalis

Usos Recomendados

EP HiBuild Imprimación es ideal para usos industriales pesados y / o requisitos de impermeabilización. Cuando se usa EP HiBuild Imprimación en un piso de concreto, debe recubrirse con Endura EX-2C C.C. Capa superior especialmente formulada para aplicaciones en pisos de concreto.

Industrias:

- Pisos de naves industriales
- Pisos de garaje
- Pisos de tiendas de automóviles
- Pisos de suspensión de aeronaves
- Pisos de plantas químicas

Características del Producto

Acabado: brillo medio	
Volumen de sólidos mezclados: (Sin reducir) FEA0274: FEB0275 (4:1)	73% ± 2%
Los sólidos en volumen variarán según el color	
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	6 horas
COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FEA0274: FEB0275 (4:1)	245 g/l 2.048 lb /gal
El contenido de COV variará con cada color. Nota: Todos los colores están por debajo de 250 g / l	
Duración: Para producto sin abrir (77°F (25°C))	
Componente A	3 años
Componente B	2 años

Preparación de la Superficie

Concreto: Los pisos de concreto deben ser granallados o grabados con ácido. Para grabar con ácido pisos de concreto, use ácido muriático, mezclado en una proporción de 1 parte de ácido por 5 partes de agua, por volumen. Enjuague bien el piso con agua limpia después de grabar y séquelo completamente.

Secar el piso a la fuerza; el hormigón debe estar completamente seco antes de recubrirlo con imprimación.

Los pisos de concreto deben curarse durante un mínimo de 30 días antes de la aplicación del revestimiento.

Todos los demás sustratos se refieren a las hojas de instrucciones de preparación de superficies recomendadas por Endura o comuníquese con su representante de Endura.

Proporción de Mezcla

- 4 partes en volumen de componente A [FEAXXXX]
(El número de pieza varía según el color)
- 1 parte en volumen de componente B [FEB0275]
- 1 parte en volumen de Reductor de epoxi [FTHXXXX]

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

El adelgazamiento dependerá de las condiciones ambientales. Si se requiere dilución adicional, use uno de los siguientes reductores de epoxi Endura bajo COV.

- [[FTH0016] Reductor de epoxi con bajo COV - Regular
- [FTH0027] Reductor epoxi bajo en COV - Lento

Método de Aplicación

Equipo de aplicación para pisos de concreto:

Se debe utilizar un rodillo de pelo corto (1/8"). Se puede usar una escobilla de goma para la aplicación inicial y luego se debe enrollar el producto.

La temperatura del piso debe mantenerse a un mínimo de 15°C (60°F) y la humedad relativa no debe exceder el 50%.

Mezcle solo suficiente material que pueda aplicarse en 1 hora. No mezcle grandes volúmenes de EP HiBuild, ya que son muy exotérmicos y reducirán la vida útil general.

El EP HiBuild debe aplicarse en 2 capas más delgadas para lograr la formación de película deseada y evitar que el solvente quede atrapado.

Vierta 1 cuarto de galón (0,95 litros) de imprimación mixta en el piso y extiéndalo hasta aproximadamente 100-150 pies cuadrados (9,6 a 14,6 metros cuadrados / litro).

Deje transcurrir 2-3 horas entre capas.

Después del tiempo de secado, vierta 1 cuarto de galón (0,95 litros) de imprimación mixta sobre la superficie de EP HiBuild y extiéndalo una vez más a 100-150 pies cuadrados (9,6 a 14,6 metros cuadrados / litro). Esto dará como resultado el espesor de película recomendado de 4.0 a 6.0 milésimas de pulgada seca (100 a 150 micrones).

El EP HiBuild quedará suave después de las 2-3 horas de secado, por lo tanto, pise ligeramente la superficie durante la aplicación de la segunda capa. El uso de zapatos con clavos o zapatillas para correr limitará las imperfecciones de la superficie.

EP HiBuild Imprimación Pisos de Concreto

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Consulte la Guía del sistema de revestimiento de pisos de concreto para obtener instrucciones completas.

Espesor de la Película

Espesor de película recomendado para EP HiBuild Imprimación:

Húmedo:EPH Sin Reducir	5.5 – 8.0 mils	140 – 203 micrones
Seco: EPS	4.0 – 6.0 mils	102 – 152 micrones

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones) EPS: 1171 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%.

La cobertura total de EP HiBuild Imprimación debe ser de 50 a 75 pies cuadrados / cuarto (4.8 a 7.3 metros cuadrados / litro). Esto dará como resultado un espesor de película de 4.0 a 6.0 milésimas de pulgada seca (100 a 150 micrones). Cuanto menor sea el área de cobertura, mayor será la resistencia a la abrasión debido al mayor espesor del recubrimiento.

Tiempos Secos

Espesor de película seca 4.0 – 6.0 mils (102 – 152 microns)	68°F (20°C)
Seco al tacto	6 - 10 horas
Caminar sobre	36 – 48 horas
Trafico pesado	4 días
Cura completa	7-14 días

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 el lijado mecánico con papel de lija de grano 180 – 220 después de exceder la ventana de repintado para la adhesión entre capas.

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

Información Sobre la Capa Superior

Si se usa EP HiBuild Primer en pisos de concreto, debe recubrirse con EX-2C C.C. Capa superior para un máximo rendimiento.

Nota importante: aplique EX-2C C.C. Aplicar la capa final dentro de las 24 horas posteriores a la aplicación de la imprimación.

Consulte la Guía del sistema de revestimiento de pisos de concreto para obtener instrucciones completas.

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)

EP HiBuild Imprimación	1¹/₄ galones (4.73l) mixtos	
Comp A – Blanc Etd	FEA0270-030	1 galón (3.78l)
Comp A – Gris Cálido	FEA0274-030	1 galón (3.78l)
Comp A - Noir Etd	FEA0273-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FEB0275-020	1 cuarto (946 ml)

EP HiBuild Imprimación	5 galones (18.9l) mixtos	
Comp A – Blanc Etd	FEA0270-054	4 galones (15.1l)
Comp A – Gris Cálido	FEA0274-054	4 galones (15.1l)
Comp A - Noir Etd	FEA0273-054	4 galones (15.1l)
Comp B	FEB0275-030	1 galón (3.78l)

Pueden estar disponibles otros tamaños personalizados.

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	20 in. Lbs: Sin fallos
Flexibilidad	ASTM D522	7/16 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.