

EP HiBuild Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

EP HiBuild Imprimación es un imprimador epoxi de dos componentes, de alto espesor y de alto sólidos. EP HiBuild Primer es ideal para usos industriales pesados y / o requisitos de impermeabilización.

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
- Cumple con COV

Usos Recomendados

EP HiBuild Imprimación está diseñado para aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. Es adecuado para su aplicación en acero, aluminio, acero inoxidable, fibra de vidrio, otros metales ferrosos y plásticos reforzados con fibra de vidrio. Esta imprimación debe recubrirse con una capa superior para lograr los mejores resultados.

Industrias:

- Plataformas de perforación costa afuera
- Molinos de pulpa y Plantas químicas
- Barcos y Marino
- Puentes

Esta imprimación no es adecuada para aplicaciones automotrices.

Características del Producto

Acabado: bajo 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
Los COV variarán según el color. Todos los colores están por debajo de 250 g/l. Utilice los reductores de COV bajos recomendados para mantener el cumplimiento.	
Duración: Para producto sin abrir (77°F (25°C))	
Componente A	3 años
Componente B	2 años

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 40.

Para usar en cascos de barcos de fibra de vidrio o madera, lije a máquina con papel de lija de grano 80. Se requiere un mínimo de 10 milésimas de pulgada (250 micrones) de espesor de película seca para impermeabilizar. No se recomienda la capa de acabado Endura EX-2C por debajo de la línea de flotación.

Para todos los demás sustratos, consulte 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]

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

Método de Aplicación

EP HiBuild Imprimación puede ser aplicado usando la mayoría de los sistemas de pintura, aunque no se recomienda en sistema electrostático Aplique 2-3 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).

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	

Rangos de viscosidad sugeridos	
Copa de viscosidad Ford a 68°F (20°C)	
Sin Aire	47 - 60 secs
Sin Aire Asistido por aire	45 - 48 secs
Convencional	45 - 47 secs

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.

EP HiBuild Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

La viscosidad de pulverización recomendada se logra reduciendo con uno de los siguientes Endura Bajo COV Epoxi Reductor hasta un 25 % por volumen.

Los siguientes reductores mantendrán el cumplimiento de COV.

[FTH0016] Reductor de epoxi con bajo contenido de COV - Regular

[FTH0027] Reductor epoxi bajo en COV - Lento

Espesor de la Película

EP HiBuild Imprimación espesor de película recomendado:

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

Para impermeabilización:

Húmedo:EPH Sin Reducir	13.6 mils +	345 micrones +
Seco: EPS	10.0 mils +	254 micrones +

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

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones) EPS: 1173 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%.

Tiempos Secos

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
Capa Superior			
4 mils	3 horas	2 horas	1 hora
8 mils	6 horas	4 horas	2 horas
12 mils	12 horas	8 horas	4 horas
Cura completa	7-9 días	5-6 días	3-4 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

EP HiBuild Imprimación se puede recubrir con toda la gama de productos de acabado Endura

Limpiar

Limpe 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	1 1/4 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.