



EP Imprimación Lijable Bajo COV

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

EP imprimación Lijable bajo COV es un imprimador epoxi de dos componentes, de sólidos medios, espesor medio, que proporciona una excelente adherencia, dureza y resistencia a la corrosión.

Product features:

- Se puede aplicar una capa superior en 1-2 horas
- No se requiere inducción
- Lijado en el siguiente turno (mínimo 4 horas)
- Cumple con COV

Usos Recomendados

EP imprimación Lijable bajo COV está diseñado para aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento.

EP imprimación Lijable bajo COV es adecuado para su aplicación en sustratos de acero, aluminio y fibra de vidrio. Esta imprimación debe tener una capa superior para lograr los mejores resultados.

Industrias:

- Servicios de Energía y Campos Petroleros
 - Equipo de Servicios de pPozo
- Grúas y Equipos de Construcción
- Remolques
- Industria de Residuos y Reciclaje
 - Camiones de Basura
- Marino (por encima de la línea de flotación)

Proporción de Mezcla

3 partes en volumen de componente A **[FEA0380]**
1 parte en volumen de componente B **[FEB0380]**

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

Características del Producto

Acabado:	Lo Gloss
Volumen de Sólidos Mezclados: (Sin Reducir) FEA0380: FEB0380 (3:1)	51% ± 1%
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	10 horas
COV mixto (sin reducir): EPA Método 24 FEA0380: FEB0380 (3:1)	241 g/l 2.017 lb /gal
Duracion:	
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 que todo el acero y otras superficies ferrosas se lijén con un chorro de arena a un mínimo de SSPC-SP6 o se lijén mecánicamente con papel de lija de grano 80.

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

EP imprimación Lijable bajo COV se puede aplicar usando la mayoría de los sistemas de rociado, aunque no se recomiendan los rociadores electrostáticos.

Aplice 1-2 capas según sea necesario para lograr el espesor de película deseado. Deje un tiempo de oreo suficiente entre capas, especialmente si se aplica una película de mayor espesor (20-30 minutos).



EP Imprimación Lijable Bajo COV

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Configuración de la Pistola de Pintura

Tipo de Cebiar	Punta de Fluido	Presiones de Aplicación (Talón de Pistola)	Entrega de Fluido
Cebiar por Sifón	1.6-2.0 mm	40-50 psi	
Cebiar por Gravedad	1.6-2.0 mm	30-40 psi	
Cebiar por Presión	1.4-2.0 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sin Aire Asistido por Aire	9-17 milésimas	1000-1800 psi	
Sin Aire	11-15 milésimas	1700-3000 psi	

Viscosidad de Pulverización

Copa de Viscosidad Ford 4 en 68°F (20°C)			
Viscosidad en Segundos Reducir la viscosidad según sea necesario			
SIN REDUCIR		REDUCIDO	
>60	48	47	45
Sin Aire		Convencional	
Sin Aire Asistido por Aire			

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

Si es necesario, la viscosidad de pulverización recomendada se logra reduciendo con uno de los siguientes reductores de epoxi Endura Low VOC. Estos mantendrán el cumplimiento de VOC de EP imprimación Lijable bajo COV.

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

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

[FTH0027] Reductor epoxi bajo en COV - Lento

Espesor de la Película

EP imprimación Lijable bajo COV tiene un espesor de película recomendado de:

Húmedo: EPH Sin Reducir	6.0 – 10.0 mils	152 – 254 micrones
Seco: EPS	3.0 – 5.0 mils	76 – 127 micrones

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

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
DFT: 820 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	1-2 horas	1 hora	45 minutos
Para Lijar	Óptimo: 8 horas Mínimo: 4 horas		

Nota: Los tiempos de secado están sujetos a las condiciones ambientales (temperatura y humedad) y un 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 superior. La ventana máxima de repintado sin lijar es de 7 días a 68°F (20°C). Lijado mecánico recomendado con grano 180–220 después de que se haya superado la ventana de la capa superior.

Nota: Si se deja reposar el imprimador durante un período prolongado sin aplicar una capa superior, la superficie debe mantenerse limpia de contaminantes para evitar problemas con la capa superior.

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



EP Imprimación Lijable Bajo COV

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Información Sobre la Capa Superior

EP imprimación Lijable bajo COV 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 de Pedido (volumen)

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

1 galón (3.78l) mixto		
Comp A - Gris	FEA0380-033	3 cuartos de galón (2.84l)
Comp B	FEB0380-020	1 cuarto de galón (946ml)

4 galones (15.1l) mixtos		
Comp A - Gris	FEA0380-053	3 galones (11.34l)
Comp B	FEB0380-030	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 a 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	40 in. lbs; Sin fallos
Flexibilidad	ASTM D522	1/4 Curva de mandril: Sin fallos
Rango de Temperatura de Servicio	-40°F to 200°F	-40°C a 93°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.