

## Guardian Imprimación

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Descripción del Producto

**Guardian Imprimación** es un imprimador epoxi de brillo medio, de dos componentes, con alto contenido de sólidos y bajo contenido de COV. Proporciona una excelente resistencia al agua, la abrasión y los productos químicos.

#### Características del producto:

- Características tolerantes a la superficie
- Formulación de curado a baja temperatura
- Excelente resistencia al agua
- Apto para inmersión en agua dulce y salada.
- Excelente adherencia al óxido apretado
- Excelente resistencia a la abrasión y a los productos químicos
- Alto contenido de sólidos (alto espesor de película)
- No se requiere tiempo de inducción
- Cumple con COV

#### Usos Recomendados

Guardian Imprimación está diseñado para aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento. Es adecuado para su aplicación en acero, aluminio, otros metales ferrosos y superficies de mampostería. Guardian Imprimación también se puede utilizar en servicio de inmersión (agua no potable). Esta imprimación debe recubrirse con una capa superior para lograr los mejores resultados.

Guardian Imprimación también se puede utilizar como capa intermedia.

#### Industrias:

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

#### Características del Producto

<b>Acabado:</b> bajo medio	
<b>Volumen de sólidos mezclados:</b> (Sin reducir) FEA0111: FEB0111 (4:1)	73% ± 1%
<b>Vida útil:</b> (77°F (25°C) y 50% RH)	4.5 horas
<b>Para una vida útil prolongada, comuníquese con su Endura Representativa</b>	
<b>COV mixto (sin reducir):</b> Método EPA 24 FEA0111: FEB0111 (4:1)	232 g/l 1.937 lb /gal
Utilice los reductores de COV bajos recomendados para mantener el cumplimiento.	
<b>Duración:</b> Para producto sin abrir (77°F (25°C))	
<b>Componente A</b>	3 años
<b>Componente B</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 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.

#### Proporción de Mezcla

4 partes en volumen de componente A [FEA0111]  
1 parte en volumen de componente B [FEB0111]

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

#### Método de Aplicación

Guardian 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).

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	10-14 oz/min
Sin Aire Asistido por aire	11-13 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	11-13 milésimas	1,700-3,000 psi	

Rangos de viscosidad sugeridos Copa de viscosidad Ford a 68°F (20°C)	
Sin Aire Asistido por aire	30 - 33 secs
Convencional	29 - 32 secs
Sin Aire	32 -60 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.

## Guardian 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 20 % por volumen.

Los siguientes reductores mantendrán el cumplimiento de COV.

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

#### Espesor de la Película

Guardian Imprimación espesor de película recomendado:

Húmedo:EPH Sin Reducir	5.5 – 11.0 mils	140 – 280 micrones
Seco: EPS	4.0 – 8.0 mils	102 – 205 micrones

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

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones) EPS: 1174 pies<sup>2</sup> por galón con una eficiencia de transferencia del 100%.

#### Tiempos Secos

5 mils húmedo	20°C (68°F)	30°C(86°F)	40°C(104°F)
A capa superior	6-10 horas	5 horas	3 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.

Los tiempos de secado y de repintado que se indican en la tabla son los mismos para Regular B y Lento B

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 7 días a 20°C (68°F). Se recomienda lijar mecánicamente con papel de lija de grano 180 – 220 después de exceder la ventana de repintado.

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.

#### Información Sobre la Capa Superior

Guardian 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)

Pueden aplicarse plazos de entrega del producto. Comuníquese con su representante de Endura para obtener más información sobre la disponibilidad de existencias y los plazos de entrega.

Guardian Imprimación		1 1/4 galones (4.73l) mixtos
Comp A - Beige	FEA0111-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FEB0111-020	1 cuarto (946 ml)

Guardian Imprimación		5 galones (18.9l) mixtos
Comp A - Beige	FEA0111-054	4 galones (15.1l)
Comp B	FEB0111-030	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	5/16 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](http://www.endurapaint.com).