



HFE3080 Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

HFE3080 Imprimación es una imprimación epoxi rica en zinc y con bajo contenido de COV. Contiene un mínimo de 80% de zinc en la película seca para brindar protección catódica.

Características del producto:

- Excelente protección contra la corrosión
- Capacidad para rellenar un perfil de chorro de arena en una capa
- Puede proporcionar protección catódica
- Cumple con COV

Usos Recomendados

HFE3080 Imprimación está diseñado para aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento.

HFE3080 Imprimación es apropiado para ser aplicado en acero debidamente lijado o tratado con chorro de arena, galvanizados preparados adecuadamente o superficies con acabado de zinc. Esta imprimación debe recubrirse con una capa superior para lograr los mejores resultados.

HFE3080 Imprimación se recomienda para áreas que requieren una alta protección contra la corrosión, como el servicio costero.

Industrias:

- Servicios para la Industria del Petróleo
 - Vehículos de Servicio en pozos
 - Perforación
- Grúas y Equipos de Construcción
- Industria de Desecho y Reciclaje
 - Camiones de basura

Proporción de Mezcla

5 partes en volumen del componente A [**FEA0056**]
1 parte en volumen del componente B [**FEB0056**]

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 en la Mezcla: (Sin reducir) FEA0056: FEB0056 (5:1)	56% ± 1%
Vida útil: (77°F (25°C) and 50% RH)	10 horas
COV de la Mezcla (Sin reducir) (EPA Método 24): FEA0056:FEB0056 (5:1)	217 g/l 1.819 lbs./gal
Duración:	
Componente A	3 años
Componente B	2 años
Nota: Para el producto sin abrir (77°F (25°C))	

Preparación de la Superficie

La superficie debe estar libre de contaminantes como polvo, aceite, grasa y sales. Para todos los aceros y otras superficies ferrosas, se recomienda chorreado de arena, un mínimo de SSPC- SP6 o lijada mecánicamente con papel de lija de grano 80.

Se requiere arenado SSPC - SP10 o SSPC - SP5 (casi blanco o blanco) para cualquier entorno costero o en alta mar.

Por favor referirse a las Hojas de instrucciones de preparación de superficie de Endura para cualquier otra superficie o contacte a su Representante de Endura.

Método de Aplicación

HFE3080 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).



HFE3080 Imprimación

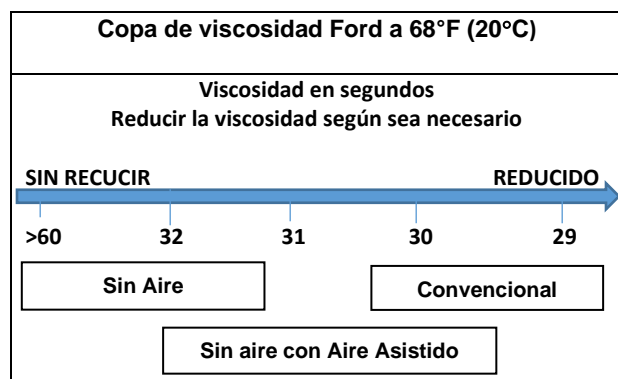
Hoja de Datos Técnicos (HDT)

No se requiere agitación durante la pulverización; el zinc está completamente suspendido en el revestimiento.

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	40-50 psi	10-14 oz/min
Sin Aire Asistido por aire	13-17 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	13-17 milésimas	1,700-3,000 psi	

Spray Viscosity



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 VOC Epoxi Reductor, para alcanzar la viscosidad recomendada. Esto mantendrá de HFE 3080 obediente de COV.

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

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

Espesor de la Película

HFE3080 Imprimación tiene un espesor de película recomendado de:

Húmedo (EPH) Sin reducir	5.5 – 9.0 mils	140 – 230 micrones
Dry: EPH	3.0 – 5.0 mils	76 – 127 micrones

El espesor de película recomendado (seco) es por encima del perfil del chorreado de arena.

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones)
DFT: 898 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	3 horas	1 Hora	30 minutos
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 3 días a 20°C (68°F) Se recomienda lijar grano 180 - 220 después de que haya pasado la ventana de la capa superior.

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



HFE3080 Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Información Sobre la Capa Superior

HFE3080 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)

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

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.

1 galón (3.78l) mixto		
Comp A - Grey	FEA0056-035	3.15 L
Comp B	FEB0056-022	0.63 L

Aproximadamente 4 galones (14.85l) mixtos		
Comp A - Grey	FEA0056-055	12.6 L
Comp B	FEB0056-036	2.25 L

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	100 in. Lbs Directo; 50 in lbs Inverso Sin fallos
Flexibilidad	ASTM D522	1/4 curva de mandril: Sin fallos
Rango de temperatura de servicio	-40°F a 250°F	-40°C a 121°C
Porcentaje de zinc en la película seca		80%

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.