

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 88% 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
- No se requiere agitación durante la pulverización
- Bajo de 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)	53% ± 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)	348 g/l 2.907 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.

Aplice 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).

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

HFE3080 Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

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		88%

Cumple con los requisitos de composición y desempeño de SSPC SP 20 - Tipo 2; Nivel 1

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.