

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.

Es adecuado para su aplicación sobre 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
- Grúas y Equipos de Construcción
- Remolques y material rodante
- Industria de Desecho y Reciclaje

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)	
	330 g/l 2.759 lbs./gal
Duración: Nota: Para el 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 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.

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

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).

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).

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	

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.

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

[FTH0654] Epoxi Reductor - Rápido
[FTH0653] Epoxi Reductor - Regular
[FTH0652] Epoxi Reductor - Lento

HFE3080 Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Cuando se deben mantener los niveles de COV:

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

[FTH0016] Bajo VOC Epoxi Reductor – Regulares

[FTH0027] Bajo VOC Epoxi Reductor Lento

Espesor de la Película

HFE3080 Imprimación espesor de película recomendado:

Húmedo (EPH) Sin reducir	5.5 – 9.0 mils	140 – 230 micrones
Dry: EPS	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). EPS: 850 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

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 mecánicamente con papel de lija de grano 180 – 220 después de exceder la ventana de repintado.

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

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)

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.

HFE3080 Imprimación		1 galón (3.78l) mixto
Comp A - Gris	FEA0056-035	3.15 L
Comp B	FEB0056-022	0.63 L

HFE3080 Imprimación		3.93 galones (14.85l) mixtos
Comp A - Gris	FEA0056-055	12.6 L
Comp B	FEB0056-036	2.25 L

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	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.