

## HS-421 Imprimación

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Descripción del Producto

**HS-421 Imprimación** es un aparejo de imprimación de uretano de dos componentes, sólido medio, de espesor medio. Está diseñado para ser aplicado a superficies previamente revestidas donde se requiere un alto espesor y un lijado fácil.

#### Características del producto:

- Excelentes características de lijado
- Alta acumulación hasta 10.0 mils seco
- Fácil lijado en tan solo 2 horas
- Formulado para rellenar imperfecciones en superficies rugosas.

#### Usos Recomendados

HS-421 Imprimación está diseñado como un aparejo de tipo automotriz y es adecuado para su aplicación en superficies previamente revestidas, incluidas fibra de vidrio y madera.

**No se recomienda la aplicación de HS-421 sobre metal desnudo si se espera resistencia a la corrosión o al impacto.**

**Las superficies flexibles no deben recubrirse con esta imprimación.**

**HS-421 Imprimación debe sellarse con Epoxi Sellador de Imprimación o EP-2C CF después de lijar y antes de aplicar la capa superior.**

#### Características del Producto

<b>Acabado:</b> bajo brillo	
<b>Volumen de sólidos mezclados:</b> (Sin reducir) FEA0313: FUB0100 (4:1)	45% ± 1%
<b>Vida útil:</b> (77°F (25°C) y 50% RH)	3 horas
<b>COV mixto (sin reducir):</b> Método EPA 24 FEA0313: FUB0100 (4:1)	478 g/l 3.993 lb /gal
<b>El contenido de COV variará con cada componente B.</b>	
<b>Duración: Para producto sin abrir (77°F (25°C))</b>	
<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

**Se recomienda una primera capa de Epoxi Sellador de Imprimación o EP-2C CF sobre el metal desnudo para brindar la mejor resistencia a la corrosión.**

La masilla o masilla de poliéster para carrocería debe lijarse con papel de lija de grano 180 antes de aplicar el imprimador HS-421.

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 [FEA0313]  
1 parte en volumen de componente B [FUB0100]  
○  
1 partes en volumen de componente B [FUB0112]

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

#### Método de Aplicación

HS-421 Imprimación puede ser aplicado usando la mayoría de los sistemas de pintura, aunque no se recomienda en sistema electrostático. Aplique 1-3 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. (10-20 minutos).

Configuración de la Pistola Pulverización			
Tipo de Alimentación	Punta de Fluido	Presiones de aplicación (talón de pistola)	Entrega de fluido
Alimentación por Sifón	1.6-2.0 mm	40-50 psi	
Alimentación por gravedad	1.6-2.0 mm	30-40 psi	
Alimentación a presión	1.4-2.0 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sin Aire Asistido por aire	9-17 Mils	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	11-15 Mils	1,700-3,000 psi	

Rangos de viscosidad sugeridos	
Copa de viscosidad Ford a 68°F (20°C)	
Sin Aire Asistido por aire	40 - 44 secs
Convencional	39 - 41 secs
Sin Aire	42 -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 20% por volumen.

FTH0086 - Diluyente / Reductor EX-2C  
FTH0090 - Diluyente / Reductor lento EX-2C  
FTH0014 - Reductor de capa superior Medio

## HS-421 Imprimación

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Espesor de la Película

HS-421 Imprimación espesor de película recomendado:

<b>Húmedo:EPH Sin Reducir</b>	6.0 – 11.0 mils	152 – 280 micrones
<b>Seco: EPS</b>	3.0 – 5.0 mils	76 – 127 micrones

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

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones) EPS: 722 pies<sup>2</sup> por galón con una eficiencia de transferencia del 100%.

#### Tiempos Secos

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
<b>Para Lijar</b>	4 horas	3 horas	2 horas
<b>Para Sellar</b>	1 hora	45 minutos	30 minutos
<b>Cura completa</b>	7-9 días	5-6 días	3-4 días

Los tiempos de secado anteriores se basan en el uso de Supercatalyst II a una tasa de 1 onza líquida (30 ml) por cuarto de galón mezclado de HS-421. Se recomienda el uso de Supercatalyst II para reducir los tiempos de secado.

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 antes de sellar con Epoxi Sellador de Imprimación o EP-2C CF.

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

HS-421 Imprimación debe sellarse con Epoxi Sellador de Imprimación o EP-2C CF después de lijar y antes de aplicar la capa superior.

HS-421 Imprimación se puede recubrir con toda la gama de productos de acabado Endura después de sellar.

#### 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)

HS-421 Imprimación		1 1/4 galones (4.73l) mixtos
Comp A - Gris	FEA0313-030	1 galón (3.78l)
Comp B	FUB0100-020 OU FUB0112-020	1 cuarto (946ml)

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

<b>Resistencia a Solventes</b>	ASTM D4752	100 frotaciones de MEK: Sin fallos
<b>Resistencia al impacto</b>	ASTM D2794	100 in. Lbs: Sin fallos
<b>Flexibilidad</b>	ASTM D522	1/4 in. Curva de mandril: Sin fallos
<b>Rango de temperatura de servicio</b>	-40°F a 360°F	-40°C a 182°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).