

## Intermix 3:1 Imprimación

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Descripción del Producto

**Intermix 3:1 Imprimación** es un imprimador epoxi de dos componentes, sólido medio, de espesor medio, que proporciona una excelente adherencia, dureza y resistencia a la corrosión.

#### Características del producto:

- Capacidad para rellenar un perfil de chorro de arena en una capa
- No se requiere tiempo de inducción
- Se puede aplicar una capa superior en 1 hora.
- Ventana de acabado de 7 días
- Componente B regular y lento disponible
- Disponible en varios colores
- Probado para cumplir con los criterios FDA 21 CFR 175.300 para contacto con alimentos

#### Usos Recomendados

Intermix 3:1 Imprimación está diseñado para aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento. Intermix 3:1 Imprimación es adecuado para su aplicación en sustratos de acero, aluminio y fibra de vidrio. Esta imprimación debe recubrirse con una capa superior para lograr los mejores resultados.

**Intermix 3:1 no se recomienda en películas delgadas como sellador.**

#### Industrias:

- Servicios energéticos y de yacimientos petrolíferos
  - Vehículos de servicio de pozo
  - Equipo de servicios de pozo
- Grúas y equipos de construcción
- Remolques
- Industria de residuos y reciclaje
  - Camiones de basura
- Marino (por encima de la línea de flotación)

**Se recomienda el uso de Intermix 3:1 lento B para objetos más grandes y condiciones de temperatura ambiente más altas para aumentar la aceptación del rociado seco y mantener un borde húmedo.**

#### Proporción de Mezcla

3 partes en volumen de componente A [**FEAXXXX**]  
(El número de pieza varía según el color)  
1 parte en volumen de componente B [**FEB0180**]

#### Usando Lento B:

3 partes en volumen de componente A [**FEAXXXX**]  
(El número de pieza varía según el color)  
1 parte en volumen de componente B [**FEB0280**]

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

#### Características del Producto

|   |               |
|---|---------------|
| <b>Acabado:</b>   | bajo brillo   |
| <b>Volumen de sólidos mezclados:(Sin reducir)</b><br>FEA0170: FEB0180 (3:1) o<br>FEA0170: FEB0280 (3:1) | 50% ± 2%      |
| Los sólidos en volumen variarán según el color  |               |
| <b>Vida útil:</b><br>(77°F (25°C) y 50% RH)   | 10 horas      |
| <b>COV mixto (sin reducir):</b><br>Método EPA 24  | 434 g/l       |
| FEA0170:FEB0180 (3:1)   | 3.625 lb /gal |
| FEA0170:FEB0280 (3:1)   | 439 g/l       |
|   | 3.666 lb /gal |
| El contenido de COV variará con cada color.   |               |
| <b>Duración:</b>  |               |
| <b>Componente A</b>   | 3 años        |
| <b>Componente B</b>   | 2 años        |
| Para producto sin abrir (77°F (25°C))   |               |

#### 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.

## Intermix 3:1 Imprimación

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

#### Método de Aplicación

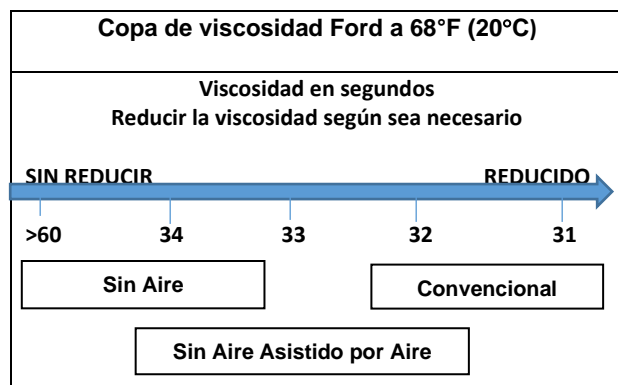
Intermix 3:1 Imprimación se puede aplicar usando la mayoría de los sistemas de pintura en aerosol.

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 | 9-15 milésimas  | 1,000-1,800 psi                            |                   |
| Sin Aire                   | 9-13 milésimas  | 1,700-3,000 psi                            |                   |

#### Viscosidad de Pulverización



**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, la viscosidad de pulverización recomendada se logra reduciendo con uno de los siguientes reductores Endura Epoxi.

[FTH0654] Epoxi Reductor - Rápido  
(para usar en temperaturas ambientales más bajas)  
[FTH0653] Epoxi Reductor - Regular  
(para usar en temperaturas medias)  
[FTH0652] Epoxi Reductor - Lento  
(para usar en temperaturas ambientales más altas)

#### Espesor de la Película

Intermix 3:1 Imprimación tiene un espesor de película recomendado de:

| Húmedo: EPH Sin Reducir | 6.0 – 10.0 mils | 152 – 254 micrones |
|-------------------------|-----------------|--------------------|
| Seco: EPS               | 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)  
DFT: 798 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) |
|-----------------|-------------|-------------|--------------|
| A capa superior | 1 hora      | 55 minutos  | 45 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.

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 grano 180 - 220 después de que haya pasado la ventana de la capa superior.

## Intermix 3:1 Imprimación

### Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Intermix 3:1 Imprimación es difícil de lijar. Si se requiere un lijado extenso, se recomienda EP Imprimación Lijable.

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

Intermix 3:1 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.

| 1 galón (3.78l) mixto  |             |                            |
|------------------------|-------------|----------------------------|
| Comp A - Gris          | FEA0170-033 | 3 cuartos de galón (2.84l) |
| Comp A - Negro         | FEA0171-033 | 3 cuartos de galón (2.84l) |
| Comp A - Blanco        | FEA0204-033 | 3 cuartos de galón (2.84l) |
| Comp A – Óxido Rojo    | FEA0190-033 | 3 cuartos de galón (2.84l) |
| Comp A – Amarillo Buff | FEA0800-033 | 3 cuartos de galón (2.84l) |
| Comp B<br>O            | FEB0180-020 | 1 cuarto de galón (946ml)  |
| Slow Comp B            | FEB0280-020 | 1 cuarto de galón (946ml)  |

| 4 galones (15.1l) mixtos |             |                    |
|--------------------------|-------------|--------------------|
| Comp A - Gris            | FEA0170-053 | 3 galones (11.34l) |
| Comp A - Negro           | FEA0171-053 | 3 galones (11.34l) |
| Comp A - Blanco          | FEA0204-053 | 3 galones (11.34l) |
| Comp A – Óxido Rojo      | FEA0190-053 | 3 galones (11.34l) |
| Comp A – Amarillo Buff   | FEA0800-053 | 3 galones (11.34l) |
| Comp B<br>O              | FEB0180-030 | 1 galón (3.78l)    |
| Slow Comp B              | FEB0280-030 | 1 galón (3.78l)    |

#### 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    | 30 in. Lbs: Sin fallos               |
| Flexibilidad                     | ASTM D522     | 1/4 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).