

Intermix 6:1 Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

Intermix 6:1 Imprimación es un imprimador epoxi de dos componentes, sólido alto, 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

Usos Recomendados

Intermix 6:1 Imprimación está diseñado para aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. 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 6:1 no se recomienda en películas delgadas como sellador.

Industrias:

- Servicios energéticos y de yacimientos petrolíferos
- Grúas y equipos de construcción
- Remolques y material rodante
- Industria de residuos y reciclaje

Características del Producto

Acabado: bajo brillo	
Volumen de sólidos mezclados: (Sin reducir) FEA0170: FEB0800 (6:1)	58% ± 2%
Los sólidos en volumen variarán según el color	
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	10 horas
COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FEA0170:FEB0800 (6:1)	360 g/l 3.010 lb /gal
El contenido de COV variará con cada color.	
Duración: Para 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 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

Proporción de Mezcla

6 partes en volumen de componente A [FEAXXXX]
(El número de pieza varía según el color)
1 partes en volumen de componente A [FEB0800]

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

Método de Aplicación

Intermix 6:1 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	9-17 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	13-15 milésimas	1,700-3,000 psi	

Rangos de viscosidad sugeridos Copa de viscosidad Ford a 68°F (20°C)	
Sin Aire	38 -60 secs
Sin Aire Asistido por aire	36 -39 secs
Convencional	35 -37 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.

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

Intermix 6:1 Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Espesor de la Película

Intermix 6:1 Imprimación espesor de película recomendado:

Húmedo:EPH Sin Reducir	5.0 – 8.5 mils	127 – 216 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) EPS: 937 pies² 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	1.5 -2.0 horas	1 hora	45 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 7 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.

Intermix 6:1 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 6:1 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)

Intermix 6:1 Imprimación		3 ¼ cuartos (3.31l) mixtos
Comp A - Gris	FEA0170-033	3 cuartos (2.84l)
Comp A - Negro	FEA0171-033	3 cuartos (2.84l)
Comp A - Blanco	FEA0204-033	3 cuartos (2.84l)
Comp A - Óxido Rojo	FEA0190-033	3 cuartos (2.84l)
Comp A - Amarillo	FEA0800-033	3 cuartos (2.84l)
Comp B	FEB0800-010	1 pinta (473 ml)

Intermix 6:1 Imprimación		3.5 galones (13.23l) 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	FEA0800-053	3 galones(11.34l)
Comp B - 2X	FEB0800-020	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

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.