

UltraGrip Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

UltraGrip Imprimación es una imprimación de zinc inorgánico reforzado con alto contenido de sólidos. Proporciona una adhesión superior y protección contra la corrosión catódica.

Características del producto:

- Puede proporcionar protección catódica
- Formulado para usar donde se requiere una alta resistencia al impacto
- Capacidad para rellenar un perfil de chorro de arena en una capa
- Formulación con alto contenido de sólidos
- No se requiere tiempo de inducción

Usos Recomendados

UltraGrip Imprimación está diseñado para aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento. Es adecuado para su aplicación en sustratos 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.

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) FEA0003: FEB0003 (5:1)	60% ± 1%
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	10 horas
COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FEA0003:FEB0003 (5:1)	353 g/l 2.948 lb /gal
Duración: 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 lijado mecánico con papel de lija de rugosidad 80. Para una protección óptima contra la corrosión, la superficie debe pulirse con chorro de arena a SSPC-SP5 o SSPC-SP10 (blanco o casi blanco).

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.

Proporción de Mezcla

5 partes en volumen del componente A [FEA0003]
1 parte en volumen del componente B [FEB0003]

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

Método de Aplicación

UltraGrip 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	41 - 60 secs
Sin Aire Asistido por aire	39 - 42 secs
Convencional	38 - 41 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

UltraGrip Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Espesor de la Película

UltraGrip 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 recomendado (seco) es por encima del perfil del chorreado de arena.

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones) EPS: 961 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	2 horas	1-2 horas
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

UltraGrip 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)

UltraGrip Imprimación	1 galón (3.78l) mixto	
Comp A – Verde zinc oscuro	FEA0003-035	3.15 l
Comp B	FEB0003-022	0.63 l

UltraGrip Imprimación	5 galones (18.9l) mixtos	
Comp A - Verde zinc oscuro	FEA0003-055	15.75 L
Comp B	FEB0003-035	3.15 L

Se pueden ajustar otros tamaños de órdenes.

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 fallo
Resistencia al impacto	ASTM D2794	40 in. lbs; 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		36%

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.