

Velocity Bajo COV Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

Velocity Bajo COV Imprimación es un imprimador epoxi de zinc de secado rápido. Proporciona una adherencia superior, resistencia al impacto y protección contra la corrosión.

Características del producto:

- Proporciona protección contra la corrosión
- Capacidad para rellenar un perfil de chorro de arena en una capa
- Opción ideal para entornos de alta producción
- Tiempo de secado rápido y una ventana de acabado de 7 días
- Cumple con COV

Usos Recomendados

Velocity Bajo COV Imprimación está diseñado para aplicaciones industriales, ya sea nueva construcción o mantenimiento. Es adecuado para su aplicación en acero y otros metales ferrosos. Esta imprimación debe recubrirse con una capa superior para lograr los mejores resultados.

Industrias:

- Servicios energéticos y de yacimientos petrolíferos
- Grúas y equipos de construcción
- Remolques

Características del Producto

Acabado: bajo brillo	
Volumen de sólidos mezclados: (Sin reducir) FEA0067: FEB0067 (3:1)	47% ± 2%
Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH)	10 horas
VOC Mixed (Unreduced): Método EPA 24 FEA0067: FEB0067 (3:1)	230 g/l 1.923 lb /gal
Utilice los reductores de COV bajos recomendados para mantener el cumplimiento.	
Duración: Para producto sin abrir (77°F (25°C))	
Componente A	3 años
Componente B	2 años

No se requiere ni se recomienda el uso de EpoCat en el imprimador Velocity Bajo COV Imprimación.

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

3 partes en volumen de componente A [FEA0067]
1 parte en volumen de componente B [FEB0067]

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

Método de Aplicación

Velocity Bajo COV 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).

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	1.4-1.6 mm	40-50 psi	
Alimentación a presión	1.0-1.3 mm	50-60 psi	12-16 oz/min
Sin Aire Asistido por aire	11-13 milésimas	1,000-1,800 psi	
Sin Aire	11-13 milésimas	1,700-3,000 psi	

Rangos de viscosidad sugeridos	
Copa de viscosidad Ford a 68°F (20°C)	
Sin Aire Asistido por aire	24 - 42 secs
Convencional	23 - 40 secs
Sin Aire	21 - 24 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 Endura Bajo COV Epoxi Reductor hasta un 20 % por volumen.

Los siguientes reductores mantendrán el cumplimiento de COV.

[FTH0016] Bajo VOC Epoxi Reductor – Regulares
[FTH0027] Bajo VOC Epoxi Reductor Lento

Velocity Bajo COV Imprimación

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Espesor de la Película

Velocity Bajo COV Imprimación espesor de película recomendado:

Húmedo:EPH Sin Reducir	6.5 – 10.5 mils	165 – 230 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: 753 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%.

Tiempos Secos

A capa superior	50°F(10°C)	73°F(23°C)	86°F(30°C)
5.0 mils Húmedo	2 horas	1 hora	30 minutos
10 mils Húmedo	4-5 horas	2-3 horas	1-2 horas
Cura completa	7-14 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.

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

Velocity Bajo COV 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)

Velocity Bajo COV Imprimación	1 galón (3.78l) mixto	
Comp A - Gris	FEA0067-033	3 cuartos (2.84l)
Comp B	FEB0067-020	1 cuarto (946ml)

Velocity Bajo COV Imprimación	4 galones (15.1l) mixtos	
Comp A - Gris	FEA0067-053	3 galones (11.34l)
Comp B	FEB0067-030	1 galón (3.78l)

Pueden estar disponibles otros tamaños personalizados.

Condiciones Ambientales

Para obtener un rendimiento óptimo del recubrimiento, la temperatura ambiente y del sustrato debe 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	50 Frotaciones de MEK ; Sin fallos
Resistencia al impacto	ASTM D2794	40 in. lbs; Sin fallos
Flexibilidad	ASTM D522	1/8 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	21%	

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.