

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

Primer epoxídico 2K a base de complejos de fosfato de zinc.

Características generales

- Alto poder anticorrosivo
- Buena adherencia sobre acero, acero zincado, aluminio y sus aleaciones

Indicado para el pintado industrial de manufacturados en metal, carrocería industrial y para la protección de estructuras y manufacturados metálicos expuestos a climas agresivos.

B) PREPARACION DEL PRODUCTO Y SUPERFICIE:

Preparación de la superficie:



Acero: la superficie se prepara mediante lijado o chorro de arena a metal blanco, quitando completamente la calamina. Desengrasar con Antisil.

En el caso de trabajo continuo por el cual es imposible el lijado, o en el caso de manufacturados impregnados superficialmente de lubricantes (ceras, grasas, etc.), es necesario realizar un lavado de más fases con adecuados detergentes.

Aluminio y sus aleaciones: la superficie se prepara mediante lijado. El desengrasado se efectúa con Antisil.

En el caso de trabajo continuo por el cual es imposible el lijado, proceder al chorro de arena a metal blanco y en el caso de manufacturados impregnados superficialmente de lubricantes (ceras, grasas etc.), es necesario realizar un lavado de más fases con adecuados detergentes.

Acero zincado electrolítico: El desengrasado se efectúa con Antisil

Acero zincado a calor: El desengrasado se efectúa con Antisil, seguido del lijado o repasar con una bayeta abrasiva (Scotchbrite).

Preparación del producto



FEA02 Epofiller 2K FZ
CE006 Endurecedor para primer y fondo epox.
DE001 Diluyente epoxídico

Pesos	Volumen	Pot life a 20°C
1000	1000	
185	350	8 horas
250-350	300-400	

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.

C) APLICACION:

SISTEMA DE PINTADO

Aplicación a pistola



Viscosidad de aplicación a 20°C TF4

25-30 s.



Diámetro aguja

16-1,9 mm normal; 1,4-1,8 mm HVLP

Presión aire

3,5-4,5 bar normal; 2-2,5 bar HVLP



Evaporación

15-30 min

Espesor final aconsejado

40-60 µm

Rendimiento teórico a 50 µm:

8,5 m²/l – 5,5 m²/Kg

V.O.C.

2004/42/IIIB(c)(540)540

No se aconseja la aplicación a temperatura inferior a los 10°C

SECADO

Al aire a 20°C



Fuera tacto

4 -5 hr.

En profundidad

24-48 hr.

Horno 60°C



Horno 60°C

1 hr.

PRODUCTOS PARA LA SOBRE APLICACIÓN

Puede ser sobre aplicado con cualquier producto de acabado

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.