

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

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

Características generales

- Alto poder anticorrosivo
- Buen poder de relleno.
- Buena adhesión sobre acero, acero zincado, aluminio y sus aleaciones.

Indicado para el pintado industrial de manufacturados en metal, carrocería industrial, estructuras metálicas expuestas a ambiente o clima particularmente agresivo.

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



FEA03 Epofiller 2K FZ AS
CE006 Endurecedor
DE001 Diluyente epoxídico

Pesos	Volumen	Pot life a 20°C
1000	1000	
185	350	8 horas
250-350	350-450	

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

40-45 segundos



Diámetro aguja

1,6–1,9 mm normal; 1,4-1,8 mm HVLP

Presión aire

3,5–4,5 bar normal; 2-2,5 bar HVLP

Espesor final aconsejado (2 manos):

120-180 µm

Rendimiento teórico a 150 µm:

3 m²/l – 1,8 m²/Kg

V.O.C.

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

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

Aplicación a pistola electrostática

El producto catalizado y diluido como se indica arriba , puede ser aplicado con adecuadas instalaciones electroestáticas.

SECADO

Al aire a 20°C



Fuera tacto

7-8 horas

En profundidad

48 horas

A horno a 60°C



Tiempo de espera

15-30 minutos



Horno a 60°C

1 hora aprox.

SOBRE APLICACIÓN

Puede ser sobre aplicado con cualquier producto de acabado.

Puede ser aplicado HUMEDO sobre HUMEDO entre las 24 y 48 hr. Después de la aplicación (20 °C) Después de más de 48 hr. Desde la aplicación, la imprimación debe ser lijado.

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.