

## FEA05 EPOFILLER 2K IND

Hoja Técnica FEA05

Página 1 de 2  
Rev.03 del 31/01/08

### A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

Primer epoxídico 2K industrial característico por su rápido secado. Optimo relleno. Buena adhesión sobre acero, acero zincado. Indicado para el pintado industrial de manufacturados en metal, carrocería industrial y para la estructuras metálicas expuestas en atmósfera industrial media. El VOC del producto listo al uso resulta inferior al límite de la categoría impuesta por la Directiva 2004/42/CE.

### B) PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE Y PRODUCTO:

#### Preparación de la superficie



**Acero:** la superficie se prepara mediante lijado o chorro de arena a metal blanco , quitando completamente la suciedad. El desengrasado se efectúa con Antisil.

En el caso de un trabajo continuo por el cual es imposible el lijado o en el caso de manufacturados contaminados superficialmente de lubricantes de laminación (aceites, jabones ...) , es necesario prever un lavado de más fases con adecuados detergentes.

**Acero zincado electrolítico:** El desengrasado se efectúa con Antisil.

**Acero zincado caliente:** El desengrasado se efectúa con Antisil, seguido de una lijado o espátulación enérgica.

#### Preparación del producto



FEA05 Epofiller 2K Ind

Endurecedor CE006/CE008

Diluyente DE001

| Peso    | Volumen | Pot life a 20°C |
|---------|---------|-----------------|
| 1000    | 1000    |                 |
| 185     | 350     | 8 horas         |
| 200-300 | 250-350 |                 |

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.

## FEA05 EPOFILLER 2K IND

Hoja Técnica FEA05

Página 2 de 2  
Rev.03 del 31/01/08

### C) SISTEMA DE PINTADO:

#### Aplicación a pistola



Viscosidad de aplicación a 20°C TF 4

20-25"



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

**Pistola Airless** Diámetro aguja

0,017-0,025 en (0,43-0,64 mm)

Presión total de salida de la aguja

2000-3000 psi (141-211 kg cm<sup>2</sup>)

Espesor final aconsejado ( 2 manos)

50 –70 µm

Resistencia teórica a 60 µm

8 m<sup>2</sup>/l – 5 m<sup>2</sup>/kg

V.O.C.

2004/42/IIIB(c)(540)500

Se aconseja la aplicación a temperaturas inferiores a los 10°C

#### Aplicación a pistola electrostática

El producto catalizado y diluido como arriba se indica puede ser aplicado con adecuadas herramientas electrostáticas.

### SECADO

Al aire a 20°C



Fuera tacto

2-3 horas

En profundidad

24 horas

Al horno 60°C



Secado a 60°C

45-60 '

### PRODUCTOS PARA 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.



**INDUSTRIA CHIMICA REGGIANA I.C.R. S.p.A.**  
42100 Reggio Emilia - Italia - Via M. Gasparini, 7 Tel. 0039/0522.517803 - Telefax 0039/0522.514384  
42025 Cavriago (RE) - Italia - Via Nizzola, 5 - Tel. 0039/0522.371818 - Telefax 0039/0522.575110  
e-mail: icr@icrsprint.it - www.icrsprint.it

**ICR Ibérica, S.A.**

C/ Guillem Rovira, nº 18-24 - 08800 Vilanova i la Geltrú (Barcelona) - SPAIN  
Tel. 0034/93 893 2695 Fax 0034/93 814 3495  
e-mail: info@icribérica.com - www.icribérica.com