

FEA12 EPOFILLER 2K FZ H/H

Hoja Técnica FEA12

Página 1 de 2

01/10/2010, rev.03

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

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

Características generales

- Alto poder anticorrosivo
- Baja absorción de los esmaltes
- Optima distensión
- Específico para ciclos de pintado "HUMEDO sobre HUMEDO"
- Buena adhesión sobre acero, acero zincado, aluminio y sus aleaciones.
- VOC conforme a la Directiva 2004/42/CE

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 V09 Antisil.

En el caso de trabajo en continuo, por lo 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 detergentes adecuados.

Aluminio y sus aleaciones: la superficie se prepara mediante lijado. El desengrasado se efectúa con V09 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 detergentes adecuados.

Acero zincado electrolítico: El desengrasado se efectúa con V09 Antisil

Acero zincado en caliente: El desengrasado se efectúa con V09 Antisil, seguido del lijado o repasar con una bayeta abrasiva (Scotch-Brite).

Preparación del producto

	Peso	Volumen	Pot life a 20°C
FEA12 Epofiller 2K FZ H/H	1000	1000	
CE005 Endurecedor Epomix Rápido	200	300	5-6 horas
DE001 Diluyente epoxídico	400-550	500-600	

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

14-16 s.



Diámetro aguja

1,4–1,8 mm normal

Presión aire

2,5–3 bar normal

Espesor final aconsejado

20-30 µm

Rendimiento teórico a 30 µm:

12,5 m²/l – 8 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

30 minutos

En profundidad

12-15 horas

SOBRE APLICACIÓN

Puede ser sobre aplicado con esmalte poliuretánico, no antes de un tiempo mínimo de 30 minutos a 20°C

Tiempo máximo de sobre-aplicación: 4 horas a 20 °C

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.