

FEA13 EPOFILLER 2K FZ IND

Hoja Técnica FEA13

Página 1 de 2

Rev. 05 del 01/10/10

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

Primer epoxídico 2K industrial con de fosfatos de zinc.

Rápido secado y buena adherencia sobre acero, acero zincado-galvanizado

Indicado para el pintado industrial de manufacturados en metal, carrocería industrial y para estructuras metálicas que se encuentran en ambiente industrial medio.

El VOC del producto listo al uso resulta inferior al límite de categoría impuesto por 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 el óxido o suciedad. Desengrasar con V09 Antisil.

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

Acero zincado electrolítico: El desengrasado se efectúa con V09 Antisil

Acero zincado a calor: El desengrasado se efectúa con V09 Antisil, seguido del lijado o repasar con una bayeta abrasiva (Scotchbrite) y nuevo desengrasado.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO:



	Peso	Vol.	Pot life a 20°C
FEA13 EPOFILLER 2K FZ IND	1000	1000	
Catalizadores : CE006 EPO-HARD PRIMER	185	300	8 hr.
CE008 EPO-HARD PRIMER IND	180	330	8 hr.
Diluyente: DE001 EPOTHINNER	100-200	100-200	

C) SISTEMA DE PINTADO:

Aplicación a pistola



Viscosidad de aplicación a 20°C CF4 20-25 s.



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

Evaporación entre manos 15 min.

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.

FEA13 EPOFILLER 2K FZ IND

Hoja Técnica FEA13

Página 2 de 2

Rev. 05 del 01/10/10

Espesor final aconsejado (2 manos)	40-50 μm
Rendimiento teórico a 50 μm :	8 m^2/l – 5 m^2/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 arriba indicado puede ser aplicado con adecuadas instalaciones electrostáticas.

SECADO

Al aire a 20°C



Fuera tacto
En profundidad

2- 3 horas
24 horas

Horno a 60°C



Secado a 60°C

45-60 minutos

SOBRE APLICACIÓN

Puede ser sobre-aplicado con cualquier pintura 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.