

GEA02- EPOMIX PR 2K B/B

Hoja Técnica GEA02

Página 1 de 2

Rev.03 del 31/01/08

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

Convertidor primer epoxidico 2K a base de compuestos de fosfato de zinc.

Características generales

- Alto poder anticorrosivo
- Baja absorción de los esmaltes
- Buena adhesión
- Especifico para ciclos de pintado "húmedo sobre húmedo"
- Buena adhesión sobre acero, acero zincado, aluminio y sus aleaciones.

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 suciedad. 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 Scotchbrite y repetir el desengrasado con Antisil.

Preparación del producto



GEA02 Epomix PR 2K B/B
CE005 Epo-Hard Fast
DE001 Epothinner

Pesos Volumen Pot life a 20°C

1000	1000	
200	300	5-6 horas
500-600	700-800	

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.

GEA02- EPOMIX PR 2K B/B

Hoja Técnica GEA02

Página 2 de 2

Rev.03 del 31/01/08

C) APLICACION:

SISTEMA DE PINTADO

Aplicación a pistola



Viscosidad de aplicación a 20°C TF4

14-16 segundos



Diámetro aguja

1,4-1,8 mm normal

Presión aire

2,5-3 bar normal



Evaporación 20°C

10-15 min.

Espesor final aconsejado (2 manos):

20-30 µm

Rendimiento teórico a 30 µm:

10,5 m²/l – 7 m²/Kg

Residuo seco:

63,4%

VOC

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 hr. 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.