

FICHA TÉCNICA

Imprimación epoxi EPÓXIDO 1:1

La imprimación epoxi 1:1 protege magníficamente las superficies de acero gracias a las resinas de alta calidad y a los aditivos activos que evitan la corrosión. Está diseñado para la restauración de turismos, así como para camiones y autobuses pesados. La imprimación tiene una excelente adherencia a diversos sustratos y excelentes propiedades aislantes. Se puede recubrir directamente con capas de acabado.

¡PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL!

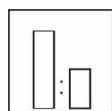
SUPERFICIES

- ◆ revestimientos de pintura antiguos, incluidas las pinturas termoplásticas,
- ◆ masillas de poliéster,
- ◆ acero,
- ◆ aluminio,
- ◆ acero galvanizado,
- ◆ de acero inoxidable,
- ◆ laminados de poliéster.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- ◆ desengrasar y lijar las capas de pintura antiguas con papel P220 - P360, soplar y desengrasar,
- ◆ masillas de poliéster para la nivelación final lijar P240 - P320 secar, soplar y desengrasar,
- ◆ superficies de acero desengrasar y lijar con papel P120 - P240, soplar y desengrasar,
- ◆ desengrasar y matear las superficies de aluminio con un paño de agujas abrasivo, volver a desengrasar,
- ◆ desengrasar y matear las superficies galvanizadas con un paño abrasivo de grano muy fino y volver a desengrasar.
- ◆ desengrasar el acero inoxidable,
- ◆ laminados de poliéster desengrasar y lijar con papel P280, soplar y desengrasar.

PROPORCIONES



Imprimación
endurecedor

	Por volumen	Por peso
Imprimación	1	100
endurecedor	1	56

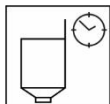
¡ATENCIÓN! La vida útil desde el momento de la mezcla con el endurecedor es de aprox. 4 horas /20°C.

FICHA TÉCNICA

MÉTODO DE APLICACIÓN:

Aplicar dos o tres capas húmedas individuales, dejando 5 -10 minutos para la evaporación después de cada capa. El tiempo de evaporación depende de la temperatura y del espesor de la capa. Transcurridos 10 minutos desde la aplicación de la última capa, el revestimiento puede curarse a temperaturas elevadas.

VISCOSIDAD DE PULVERIZACIÓN



DIN 4/20°C aprox. 18÷20 s

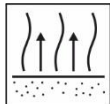
BOQUILLA DE LA PISTOLA, PRESIÓN DE TRABAJO



Ø 1,2÷1,5 mm, 3÷4 bar

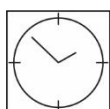
¡ATENCIÓN! Espesor de una sola capa aprox. 50-60 µm.

TIEMPO DE EVAPORACIÓN



5 - 10 min.

TIEMPO DE SECADO



12 horas a 20°C
45 min. a 60°C

PULIDO



Pulido mecánico en seco: P360 - P500
Pulido en seco a mano: P400 - P500



Pulido mecánico en húmedo: P600 - P1000
Pulido en húmedo a mano: P800 - P1000

CONTENIDO DE COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES

VOC II/B/c = 540 g/L, VOC = 540 g/L

FICHA TÉCNICA

COLOR

gris

RENDIMIENTO TEÓRICO

1 litro de imprimación proporciona aproximadamente 4,2 m² de capa seca de 100um

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Disolvente para productos epoxi

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacenar en un lugar oscuro y seco, lejos de fuentes de fuego y calor. La vida útil en el embalaje sellado de fábrica a 20°C es de 24 meses desde la fecha de producción para la imprimación y 24 meses para el endurecedor.

NORMAS DE SEGURIDAD E HIGIENE

De acuerdo con la hoja de datos de seguridad del producto en cuestión.

EMBALAJE

Artículo Nº.	Capacidad	cant. por emb.	Peso del emb. /kg
10601-2	0,8 L + 0,8 L de endur.	3	8,20
10602-1	10 L	1	18,20
10604	5 L endur.	1	6,80

La información proporcionada se basa en cuidadosas pruebas de laboratorio y en muchos años de experiencia. Nuestra fuerte posición en el mercado no nos exime de un control de calidad constante de nuestros productos. Sin embargo, no nos hacemos responsables de los resultados finales si se utilizan de forma incorrecta.