

## INFORMACIÓN TÉCNICA

SÓLO PARA USO PROFESIONAL

<h3>ANTICORROSIVE ISOLATION PRIMER</h3> <p>IMPRIMACIÓN AISLANTE ANTICORROSIVA HÚMEDO SOBRE HÚMEDO 3:1</p>		
<p><b>PRODUCTOS</b></p> <p>Imprimación aislante anticorrosiva húmedo sobre húmedo 3:1 Endurecedor 1:3 para Imprimación sellador anticorrosivo húmedo sobre húmedo 3:1 Diluyente para sistemas acrílicos INTER TROTON</p>		
<p><b>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO</b></p> <p>Imprimación acrílica de 2 componentes de alta calidad con aditivos anticorrosivos. Excelente para su uso como imprimación aislante en el proceso de reparación de automóviles. Proporciona una muy buena protección contra la corrosión en zonas lijadas hasta el acero desnudo. También aísla los sustratos difíciles y las zonas de relleno de las capas de pintura y protege así contra el llamado efecto mapping. La fluidez ideal de la imprimación y su rápido tiempo de secado permiten utilizarla en aplicaciones húmedo sobre húmedo, ya que no es necesario lijar.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente protección contra la corrosión del acero.</li> <li>• Gran adherencia a una amplia gama de sustratos.</li> <li>• Muy buenas propiedades aislantes.</li> <li>• Tiempo de curado muy corto.</li> <li>• Puede aplicarse húmedo sobre húmedo.</li> </ul>		<p><b>COLORES:</b> gris claro, blanco, negro</p> <p><b>NIVEL DE BRILLO:</b> Mate</p>

<p><b>COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES</b></p> <p>Valor COV de la mezcla = 538 [g/l]. Este producto cumple los requisitos de la Directiva de la Unión Europea (2004/42/CE/II B), que estipula un valor de COV de 540 g/l para esta categoría de producto (c).</p>	
<p><b>PREPARACIÓN DEL SUSTRATO</b></p> <p>La imprimación puede aplicarse directamente sobre:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Acero y aluminio, después de matizar y desengrasar.</li> <li>• Acero zincado, acero galvanizado, después de matizar y desengrasar.</li> <li>• Laminados de poliéster/vidrio lijados (GRP/GRP).</li> <li>• Masillas de poliéster.</li> <li>• Imprimaciones epoxi.</li> <li>• Imprimaciones reactivas.</li> <li>• Revestimientos antiguos en buen estado después de lijar y desengrasar</li> </ul>	
<p>Una buena preparación de la superficie es esencial para obtener los mejores resultados de reparación. Recomendamos lijas de las siguientes graduaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lijado manual en seco (P280-P400), lijado en húmedo (P400-P800).</li> <li>• Lijado en seco a máquina: (P240-P400)</li> </ul>	

PROCESO DE APLICACIÓN									
	<p><b>USO</b></p> <p>Para reparaciones de vehículos. Como imprimación aislante para el lijado o con la aplicación húmedo sobre húmedo.</p>		<p><b>NÚMERO DE CAPAS Y PARÁMETROS DE LA PISTOLA</b></p> <p>Número de capas</p> <p><b>Húmedo sobre húmedo:</b> 1,5 capas; aproximadamente 30µm de película seca. <b>Para lijar:</b> 1÷2 manos; película seca de aproximadamente 50µm. <b>Parámetros para pistola:</b> Boquilla RP: 1,2÷1,6 mm; Presión de entrada: 2,0-2,2 bar. Boquilla HVLP: 1,3÷1,5 mm; Presión de entrada: 2,0 bar.</p>						
	<p><b>PROPORCIONES DE MEZCLA por volumen</b></p> <table border="1"> <tr> <td>Imprimación</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Endurecedor</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Diluyente opción húmedo sobre húmedo</td> <td>35%</td> </tr> <tr> <td>Opción lijado</td> <td>20%</td> </tr> </table> <p>Mezclar bien hasta que todo quede homogéneo.</p>		Imprimación	3	Endurecedor	1	Diluyente opción húmedo sobre húmedo	35%	Opción lijado
Imprimación	3								
Endurecedor	1								
Diluyente opción húmedo sobre húmedo	35%								
Opción lijado	20%								
	<p><b>VISCOSIDAD DE LA DUCHA DIN</b></p> <p>Diluyente <b>35%:</b> 17÷19 segundos a 20°C. Diluyente <b>20%:</b> około 30 segundos a 20°C.</p>								
	<p><b>VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA</b></p> <p>Aprox. 40 minutos a 20°C.</p>								

	<b>TIEMPOS DE SECADO</b> Imprimación aislante (30÷50 µm) Tiempo de endurecimiento a 20°C: listo para lijar después de 2÷3 h. Tiempo de endurecimiento a 60°C (temperatura del objeto): listo para lijar después de 15÷20 minutos de calentamiento y enfriamiento del revestimiento (aproximadamente 1h). La temperatura inferior a 20°C prolonga considerablemente el tiempo de endurecimiento.		<b>SECADO POR RADIACIÓN IR</b> Imprimación aislante (30÷50 µm) 5÷7 minutos ondas cortas Imprimación lijable (50÷100 µm) 8÷10 minutos ondas cortas. No superar una temperatura de 60°C. Utilizar según las recomendaciones del fabricante del equipo. Esperar unos 10 minutos antes de iniciar el secado radiante.
	<b>LIJADO EN SECO</b> Lijado a máquina: P360÷P500. Lijado manual: P320÷P500. La versión húmedo sobre húmedo de la imprimación no requiere lijado.		 <b>LIJADO EN HÚMEDO</b> Lijado a máquina: P600÷P1000. Lijado manual: P800÷P1000. La versión húmedo sobre húmedo de la imprimación no requiere lijado.

**TRABAJOS POSTERIORES**

Las imprimaciones acrílicas de 2 componentes pueden aplicarse directamente sobre:

- Acabados de 2 componentes.
- Bases de 1 componente.

**NOTAS GENERALES**

- No sobrepasar la cantidad de endurecedor recomendada.
- Los mejores resultados se consiguen barnizando a temperatura ambiente. La temperatura ambiente y la temperatura del producto aplicado deben ser similares.
- Se recomienda utilizar equipo de protección individual cuando se trabaje con productos de 2 componentes. Proteger los ojos y las vías respiratorias.
- Las habitaciones deben estar bien ventiladas.
- Las herramientas deben lavarse inmediatamente después de la aplicación.

Nota: Para mantener la seguridad, siga siempre las instrucciones de la hoja MSDS del producto.

**ALMACENAMIENTO**

Almacenar los componentes del producto a una temperatura entre 15 y 25°C, en envases bien cerrados, en locales secos y frescos, lejos de fuentes de fuego. No exponer a la luz solar directa.

Precaución:

1. Cerrar los envases inmediatamente después de utilizar el producto.
2. Proteger el endurecedor de las heladas y la humedad.

**PERÍODO DE GARANTÍA**

Imprimación aislante anticorrosiva húmedo sobre húmedo 3:1	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Endurecedor 1:3 para Imprimación sellador anticorrosivo húmedo sobre húmedo 3:1	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Diluyente para sistemas acrílicos	24 meses a partir de la fecha de fabricación

PRODUCTOS	Nº ART.
Imprimación aislante anticorrosiva húmedo sobre húmedo 3:1	(0,75l + 0,25l): 2114; 11257; 11258
Endurecedor 1:3 para Imprimación sellador anticorrosivo húmedo sobre húmedo 3:1	
Diluyente para sistemas acrílicos	300002236; 300002237 (1; 5l)

**LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD**

La información contenida en la TDS es actual y correcta en la fecha en que se emitió.

Dado que TROTON no puede controlar ni predecir las condiciones en las que se puede utilizar el producto, cada usuario debe revisar la información en el contexto específico del uso previsto. En la máxima medida permitida por la legislación aplicable, TROTON no será responsable de los daños y perjuicios de cualquier naturaleza derivados de la utilización o la confianza depositada en la información contenida en esta SDT. Dada la variedad de factores que pueden afectar al uso y aplicación de un producto TROTON, algunos de los cuales están exclusivamente bajo el conocimiento y control del usuario, es importante que el usuario evalúe el producto TROTON para determinar si el producto es apto para su propósito y si el producto es adecuado para el uso del usuario.

En ningún caso TROTON será responsable ante el usuario o cualquier tercero por cualquier daño indirecto, consecuente, incidental, especial o punitivo, incluyendo el lucro cesante resultante del uso de productos TROTON y/o servicios TROTON.

Toda la información se basa en meticulosas pruebas de laboratorio y en muchos años de experiencia. Nuestra consolidada posición en el mercado no nos exime del continuo control de calidad de nuestros productos. Sin embargo, no nos hacemos responsables de los resultados finales si nuestros productos se almacenan o utilizan de forma inadecuada, o si no se trabajan según el arte de la buena artesanía.

TROTON Sp. z o.o.  
 Ząbrowo, Poland.