

INFORMACIÓN TÉCNICA

SÓLO PARA USO PROFESIONAL

<p>EPOXY PRIMER 10:1 IMPRIMACIÓN EPOXI</p>	
<p>PRODUCTOS</p>	
<p>Imprimación Epoxi 10:1. Endurecedor 1:10 para imprimación epoxi. Diluyente para sistemas epoxi INTER TROTON</p>	<p>COLORES: gris claro,</p>
<p>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO</p>	<p>NIVEL DE BRILLO: Mate</p>
<p>Imprimación epoxi de 2 componentes para reparaciones de vehículos.</p> <ul style="list-style-type: none"> Muy alta adherencia a diversos sustratos. Fácil proceso de mezcla y aplicación. Corto tiempo de secado. 	

<p>COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES</p>	
<p>Valor COV de la mezcla = 540 [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>PREPARACIÓN DEL SUSTRATO</p>	
<p>La imprimación puede aplicarse directamente sobre:</p> <ul style="list-style-type: none"> Acero y aluminio, después de matizar y desengrasar. Acero zincado, acero galvanizado, después de matizar y desengrasar. Laminados de poliéster/vidrio lijados (GRP/GRP). Masillas de poliéster. Imprimaciones epoxi. Imprimaciones reactivas. Revestimientos antiguos en buen estado después de lijar y desengrasar 	<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"> Lijado manual en seco: P280÷P320 (, lijado en húmedo GRP P400). Lijado en seco a máquina: P180÷P220.

<p>PROCESO DE APLICACIÓN</p>															
	<p>USO</p> <p>Para reparaciones de vehículos.</p>		<p>TIEMPOS DE SECADO</p> <p>Dependiendo del grosor del revestimiento</p> <ul style="list-style-type: none"> - a 20°C - aprox. 8 horas - a 60°C - aprox. 45 minutos <p>La temperatura inferior a 20°C prolonga considerablemente el tiempo de endurecimiento.</p>												
	<p>PROPORCIONES DE MEZCLA</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Por peso</th> <th>Por volumen</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Imprimación</td> <td>10</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Endurecedor</td> <td>1</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>Diluyente</td> <td>20÷30%</td> <td>20÷30%</td> </tr> </tbody> </table> <p>Mezclar bien hasta que todo quede homogéneo.</p>			Por peso	Por volumen	Imprimación	10	10	Endurecedor	1	1,5	Diluyente	20÷30%	20÷30%	<p>NÚMERO DE CAPAS Y PARÁMETROS DE LA PISTOLA</p> <p>Número de capas: 2÷3 capas. Parámetros de la pistola RP Boquilla 1,6÷2,0 mm; Presión de entrada: 2,0÷2,2 bar. Parámetros pistola HVLP Boquilla: 1,5÷1,9 mm; Presión de entrada: 2,0 bar.</p>
	Por peso	Por volumen													
Imprimación	10	10													
Endurecedor	1	1,5													
Diluyente	20÷30%	20÷30%													
	<p>VISCOSIDAD DE LA DUCHA DIN4</p> <p>Aprox. 30÷50 segundos a 20°C DIN4.</p>		<p>SECADO POR RADIACIÓN IR</p> <p>10÷15 minutos onda corta para 150÷200 µm de espesor. No superar los 60°C. Utilizar según las recomendaciones del fabricante del equipo. Esperar unos 10 minutos antes de iniciar el secado radiante.</p>												
	<p>VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA</p> <p>Aprox. 1,5 horas a 20°C.</p>														
	<p>TIEMPOS DE EVAPORACIÓN</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Entre capas</td> <td>Aprox. 10 minutos</td> </tr> <tr> <td>Antes de calentar</td> <td>Aprox. 15 minutos</td> </tr> </tbody> </table> <p>El tiempo de evaporación depende de la temperatura y del espesor de la película.</p>		Entre capas	Aprox. 10 minutos	Antes de calentar	Aprox. 15 minutos	<p>LIJADO EN SECO</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Lijado a máquina:</td> <td>P360÷P500.</td> </tr> <tr> <td>Lijado manual:</td> <td>P280÷P320.</td> </tr> </tbody> </table> <p>LIJADO EN HÚMEDO</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Lijado a máquina:</td> <td>P600÷P1000.</td> </tr> <tr> <td>Lijado manual:</td> <td>P800÷P1000.</td> </tr> </tbody> </table>	Lijado a máquina:	P360÷P500.	Lijado manual:	P280÷P320.	Lijado a máquina:	P600÷P1000.	Lijado manual:	P800÷P1000.
Entre capas	Aprox. 10 minutos														
Antes de calentar	Aprox. 15 minutos														
Lijado a máquina:	P360÷P500.														
Lijado manual:	P280÷P320.														
Lijado a máquina:	P600÷P1000.														
Lijado manual:	P800÷P1000.														

TRABAJOS POSTERIORES

Las imprimaciones epoxi de 2 componentes pueden aplicarse directamente sobre:

- Barnices de 2 componentes.
- Aparejos de 1 componente.
- Imprimaciones acrílicas de 2 componentes.
- Masillas de poliéster de 2 componentes.
- Masillas de resina epoxi de 2 componentes.

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 Epoxi 10:1.	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Endurecedor 1:10 para imprimación epoxi.	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Diluyente para sistemas epoxi INTER TROTON	24 meses a partir de la fecha de fabricación

PRODUCTOS**Nº ART.**

Imprimación Epoxi 10:1.	4785 (1 kg + 100g)
Endurecedor 1:10 para imprimación epoxi.	
Diluyente para sistemas epoxi INTER TROTON	2282 (1l)

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.