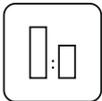
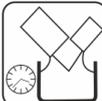


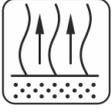
## INFORMACIÓN TÉCNICA

SÓLO PARA USO PROFESIONAL

<p><b>EPOXY PRIMER 1:1</b> IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA 1:1</p>	
<p><b>PRODUCTOS</b></p>	
<p>Imprimación Epoxi Anticorrosiva 1:1 Endurecedor 1:1 para Imprimación Epoxi</p>	<p><b>COLORES:</b> blanco, gris claro, negro</p>
<p><b>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO</b></p>	<p><b>NIVEL DE BRILLO:</b> Mate</p>
<p>Imprimación epoxi 2K con aditivos anticorrosión. Funciona perfectamente como base aislante para reparaciones de vehículos. Especialmente recomendada para su uso con la técnica húmedo sobre húmedo.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente protección de superficies de acero.</li> <li>• Muy buena adherencia a diversas superficies.</li> <li>• Fácil de mezclar y aplicar.</li> <li>• Excepcional estabilidad vertical.</li> </ul>	

<p><b>VOLATILE ORGANIC COMPOUNDS</b></p>	
<p>VOC = 540 [g/l]</p>	
<p>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.</p> <p>Recomendamos lijas de las siguientes graduaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lijado manual en seco: P280÷P320 (, lijado en húmedo GRP P400).</li> <li>• Lijado en seco a máquina: P180÷P220.</li> </ul>

<p><b>PROCESO DE APLICACIÓN</b></p>											
	<p><b>USO</b></p> <p>Para reparaciones de automóviles como imprimación aislante para el envío, o técnica húmedo sobre húmedo.</p>		<p><b>NÚMERO DE CAPAS</b></p> <p>Para la opción húmedo sobre húmedo: 1,5÷2 manos; película seca de aproximadamente 25÷50µm.</p> <p>Para la opción lijado: 2÷3 manos; capa seca 100÷140µm.</p>								
	<p><b>PROPORCIONES DE MEZCLA</b> Por volumen</p> <table border="1" data-bbox="247 1563 727 1720"> <tr> <td>Imprimación</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Endurecedor</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Diluyente</td> <td>no requiere</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Mezclar bien hasta que todo quede homogéneo.</td> </tr> </table>	Imprimación	1	Endurecedor	1	Diluyente	no requiere	Mezclar bien hasta que todo quede homogéneo.			<p><b>Parámetros para pistola:</b> Boquilla RP: 1,2÷1,6mm; Presión de entrada: 2,0-2,5 bar. Boquilla HVLP: 1,3÷1,5 mm; Presión de entrada: 2,0 bar.</p>
Imprimación	1										
Endurecedor	1										
Diluyente	no requiere										
Mezclar bien hasta que todo quede homogéneo.											
	<p><b>VISCOSIDAD DE LA DUCHA</b></p> <p>18÷20 segundos a 20°C/DIN4.</p>		<p><b>TIEMPOS DE SECADO</b></p> <p>Dependiendo del grosor del revestimiento: - a 20°C - aprox. 5 horas - a 60°C aprox. 35 minutos</p>								
	<p><b>VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA</b></p> <p>Aprox. 3 h at 20°C.</p>		<p>Las temperaturas inferiores a 20°C prolongan considerablemente el tiempo de endurecimiento.</p>								

	<b>TIEMPOS DE EVAPORACIÓN</b>			<b>SECADO POR RADIACIÓN IR</b>
	Entre capas	aprox. 5 ±10 minutos		8±10 minutos onda corta para 100÷140µm de espesor. No superar una temperatura de 60oC. Utilizar según las recomendaciones del fabricante del equipo. Esperar unos 10 minutos antes de iniciar el secado radiante.
	Antes de calentar	aprox. 10 minutos		<b>LIJADO EN HÚMEDO</b>
	Antes del barnizado (húmedo sobre húmedo): El tiempo de evaporación depende de la temperatura y del espesor de la película.	45÷60 minutos		Lijado a máquina: P600÷P1000 Lijado manual: P800÷P1000 La versión Mmojado sobre mojado no requiere lijado
	<b>LIJADO EN SECO</b>			
	Abrasivo: P400÷P500 La versión Mmojado sobre mojado no requiere lijado			

## 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 Anticorrosiva 1:1	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Endurecedor 1:1 para Imprimación Epoxi	12 meses a partir de la fecha de fabricación

PRODUCTOS	Nº ART
Imprimación Epoxi Anticorrosiva 1:1	5432 (0,5l)
Endurecedor 1:1 para Imprimación Epoxi	5433 (0,5l)

## 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.