

INFORMACIÓN TÉCNICA

SÓLO PARA USO PROFESIONAL

EPOXY PRIMER 4:1

IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA 4:1

PRODUCTOS

Imprimación Epoxi Anticorrosiva 4:1
Endurecedor 1:4 para Imprimación Epoxi
Diluyente para sistemas epoxi.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epoxi de 2 componentes de alta calidad con aditivos anticorrosión. Protege perfectamente los sustratos de acero contra la corrosión en reparaciones de vehículos. Se puede aplicar húmedo sobre húmedo con alta dilución.

- Excelente protección de superficies de acero.
- Muy alta adherencia a diversos sustratos.
- Fácil de mezclar y aplicar.
- Se extiende con extrema suavidad.



COLORES: blanco, gris claro, negro

NIVEL DE BRILLO: Mate

COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES

VOC = 382 [g/l] (4:1+15%)

VOC = 430 [g/l] (4:1+25%)

VOC = 498 [g/l] (4:1+50%)

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).

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

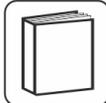
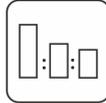
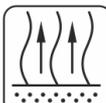
La imprimación puede aplicarse directamente sobre:

- 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

Una buena preparación de la superficie es esencial para obtener los mejores resultados de reparación. Recomendamos lijas de las siguientes graduaciones:

- Lijado manual en seco: P280÷P320 (, lijado en húmedo GRP P400).
- Lijado en seco a máquina: P180÷P220.

PROCESO DE APLICACIÓN

USO		NÚMERO DE CAPAS	
	Para reparaciones de vehículos. Como imprimación sellador para lijado o aplicación mediante la denominada técnica húmedo sobre húmedo.		Número de capas: 2÷3 capas. Espesor de capa recomendado: <ul style="list-style-type: none"> ○ imprimación : 50÷70µm capa seca. ○ aparejo de relleno para lijar: 200÷250µm capa seca
	PROPORCIONES DE MEZCLA Por volumen Imprimación 4 Endurecedor 1 Diluyente 15÷50% Mezclar bien hasta que todo quede homogéneo.		Parámetros de la pistola: Boquilla RP: 1,6÷2,0 mm; Presión de entrada: 2,0÷2,2 bar. Boquilla HVLP: 1,5÷1,9 mm; Presión de entrada: 2,0 bar.
	VISCOSIDAD DE LA DUCHA Dilución 15%: 55÷60 segundos a 20°C DIN4 Dilución 25%: 35÷40 segundos a 20°C DIN4 Dilución 50%: 18÷20 segundos a 20°C DIN4		TIEMPOS DE SECADO Dependiendo del grosor del revestimiento: - a 20°C - aprox. 8 horas - a 60°C aprox. 45 minutos Las temperaturas inferiores a 20°C prolongan considerablemente el tiempo de endurecimiento.
	VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA Aprox. 3 horas a 20°C.		SECADO POR RADIACIÓN IR 10÷15 minutos onda corta para 150÷200µm 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.
	TIEMPOS DE EVAPORACIÓN Entre capas Aprox. 5 ÷10 min Antes de calentar Aprox. 10 min Antes del barnizado (húmedo sobre húmedo): 60÷120 min El tiempo de evaporación depende de la temperatura y del espesor de la película.		

	LIJADO EN SECO Lijado a máquina P360÷P500. Lijado manual: P280÷P320.		LIJADO EN HÚMEDO 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 Anticorrosiva 4:1	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Endurecedor 1:4 para Imprimación Epoxi	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Diluyente para sistemas epoxi.	24 meses a partir de la fecha de fabricación

PRODUCTOS	Nº ART.
Imprimación Epoxi Anticorrosiva 4:1	(0.8l + 0.2l): 5429; 9882; 9880
Endurecedor 1:4 para Imprimación Epoxi	
Diluyente para sistemas epoxi.	5515 (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.