


1/2	Categoría	Imprimación epoxi 2K			
	N° TDS	NO-21-13	N.º de registro	000024104	
	N° SDS	SDS_NO_2_04	Actualización:	10.08.2023	

# EPO PRIMER 3000

## IMPRIMACIÓN EPOXI MULTIFUNCIÓN

CARACTERÍSTICAS	<b>CLASE DE IMPRIMACIÓN</b> <b>ANTICORROSIVO</b> <b>AISLANTE</b> <b>HÚMEDO SOBRE</b> <b>HÚMEDO</b>	<b>DESCRIPCIÓN:</b> Imprimación epoxi multifunción para la protección anticorrosiva de elementos de acero, galvanizados y de aluminio. Puede emplearse para aislar el sustrato antes de aplicar una masilla de poliéster y como imprimación húmedo sobre húmedo antes de aplicar las capas de acabado. Las resinas especiales reducen significativamente el tiempo de espera antes del lijado. Es posible aplicar rápidamente la masilla sobre una capa de imprimación. Está permitido aplicar 3 capas de imprimación sin esperar el tiempo de evaporación.
	<b>ENDURECEDOR</b> <b>HARD 90-300</b>	
SUSTRATOS	<b>Regla general:</b> <b>DESENGRASADO</b> <b>SOPLADO</b>	Antes de lijar, limpiar la superficie con desengrasante para silicona PLUS 780/PLUS 70-780. Después de lijar la superficie con materiales abrasivos de grado adecuado para el tipo de sustrato, soplar cuidadosamente el polvo de lijado y volver a desengrasar con desengrasante para silicona PLUS 780/PLUS 70-780.
	PELÍCULAS ANTIGUAS	Lijar en seco P220-P360.
	MASILLAS DE POLIÉSTER	Lijar en seco hasta el alisado final para la variante de relleno P240-P320.
	LAMINADOS DE POLIÉSTER	Lijar en seco P280.
	ACERO	Lijar en seco P120.
	ACERO GALVANIZADO	Lijar en seco P280-P360 o con un abrasivo no tejido.
	ALUMINIO	Lijar en seco P280-P360 o con un abrasivo no tejido.
	SUSTRATO CATAFORÉTICO ORIGINAL (OEM)	Limpiar con desengrasante para silicona PLUS 780/PLUS 70-780.
	PLÁSTICOS	Véase la instrucción «Tipos de plásticos y su preparación para el pintado».
REVESTIBLE CON		Masillas de poliéster Aparejos acrílicos 2K Esmaltes de poliuretano 2K Esmaltes acrílicos 2K Lacas base a base de resinas diluyentes Lacas base a base de agua

1/2		VARIANTE AISLANTE		VARIANTE HÚMEDO SOBRE HÚMEDO		
		VOLUMEN	PESO	VOLUMEN	PESO	
	<b>EPO PRIMER 3000</b>	<b>1</b>	100 g	<b>1</b>	100 g	
	<b>HARD 90-300</b>	<b>1</b>	56 g	<b>1</b>	56 g	
COV	Límite* de COV II/B/c* = 540 g/l *Para una mezcla lista para la aplicación según la Directiva UE 2004/42/CE	<b>COV real: 539 g/l</b>		<b>COV real: 539 g/l</b>		
APLICACIÓN		Viscosidad DIN 4 a 20 °C	<b>14 - 15 s</b>		<b>14 - 15 s</b>	
		Boquilla	<b>Ø 1.2 - 1.4 mm</b>		<b>Ø 1.2 - 1.4 mm</b>	
		Presión	<b>1.7 - 2.2 bar</b>		<b>1.7 - 2.2 bar</b>	
		Número de capas	<b>1-3 capas</b>		<b>1 capa</b>	
		El tiempo de evaporación depende del tipo de cabina	<b>0 - 10 min / 20 °C</b>		<b>-</b>	
		Vida útil de la mezcla a 20 °C	<b>6 horas</b>		<b>6 horas</b>	
		Aplicación de la masilla sobre una capa EPO PRIMER 3000	SLEEK 100 DART 500	<b>60 min</b>		<b>-</b>
HYBRYD 200 CARBON 300			<b>90 min</b>		<b>-</b>	
	Espesor de una capa en seco	<b>20 - 25 µm</b> Para una protección anticorrosiva es recomendable aplicar como mínimo 60 µm.		<b>20 - 25 µm</b>		
	Rendimiento teórico para una capa	<b>13 - 16 m<sup>2</sup>/l</b>		<b>13 - 16 m<sup>2</sup>/l</b>		
TRATAMIENTO		Tratamiento en seco	P360-P500		<b>SIN LIJAR</b> (eliminar las posibles inclusiones)	
		Tratamiento en húmedo	P600-P1000			
ENDURECIMIENTO	Para una capa de 60 µm		20 °C	60 °C	<b>20-25 min / 20 °C</b> Antes de aplicar la capa superficial	
		HARD 90-300	<b>3 horas</b>	<b>25 min</b>		
		10 - 15 min ONDAS CORTAS	Calentamiento una vez transcurridos 10 minutos desde la aplicación de la última capa Distancia 50-70 cm Temp. máx. 90 °C		Aplicación de la capa siguiente sin lijar Máx. hasta 12 horas/20 °C	
NOTAS		UTILICE EL EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL APROPIADO	VÉASE LA FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL LEA LAS CONDICIONES GENERALES		TIEMPO DE CONSERVACIÓN	
					EPO PRIMER 3000 24 meses/20 °C	HARD 90-300 24 meses/20 °C

