



PRIMER 500 Imprimación epoxi

Descripción: Imprimación anticorrosiva a base de resinas epoxi. Tiene una muy buena adherencia a diversos soportes y excelentes propiedades aislantes. Película elástica y mecánicamente resistente.

Sustratos:

- películas antiguas,
- masillas de poliéster,
- laminados de poliéster,
- acero,
- acero galvanizado,
- aluminio.

Atención: La imprimación epoxi do debe aplicarse directamente sobre la imprimación fosfatante (wash primer).

Preparación de la superficie:

- películas antiguas: desengrasar y pulir en seco con papel de lija P220 - P360,
- masillas de poliéster: pulir en seco con lija P240 – P320 hasta el alisado final,
- laminados de poliéster: desengrasar y pulir en seco con lija P280.
- superficies de acero: desengrasar y pulir en seco con lija P120 - P240,
- superficies galvanizadas: desengrasar y lijar con tela abrasiva.
Volver a desengrasar.
- superficies de aluminio: desengrasar y lijar con tela abrasiva.
Volver a desengrasar.

Proporciones de mezcla:

	V/v	En peso
Versión de relleno		
PRIMER 500 Imprimación epoxi	2	100
PRIMER HÄRTER Endurecedor	1	30
THINNER Diluyente para productos acrílicos, epoxi y base	10 - 20 %	5,5 - 11

La cantidad de diluyente tiene que ser proporcional a la de imprimación .

Productos complementarios: Utilizar con:
PRIMER HÄRTER Endurecedor para imprimación epoxi
THINNER Diluyente para productos acrílicos, epoxi y base

Vida útil de la mezcla: Aprox. 5 horas a 20 °C.

Parámetros de aplicación:

Viscosidad de pulverización: DIN 4 a 20 °C - 25÷40 s
Boquilla de la pistola: Ø1,6÷1,8 mm
Presión de servicio: 2-4 bar

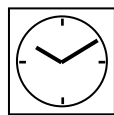
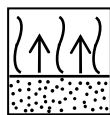
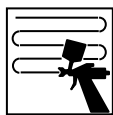
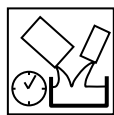
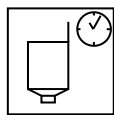
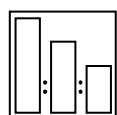
Contenido de compuestos orgánicos volátiles:

Límite de COV II/B/c * = 540 g/l
COV real = 510 g/l

* para una mezcla lista para su aplicación según a la Directiva UE 2004/42/CE

Instrucciones de uso:

Aplicar dos capas húmedas y después de cada una dejar evaporar durante 5÷10 minutos a 20 °C. El tiempo de evaporación depende de la temperatura y del espesor de la capa.



Proporciones: DIN 4 a 20 °C 5 h a 20 °C 2X, 2÷4bar 5÷10 min 12 h a 20 °C P360 – P500 P600-1000
2+1+10-20 % 25÷40 s Ø 1,6÷1,8 mm 1 h a 60 °C

Espesor de la capa: 40÷60 µm cada capa

Tiempos de endurecimiento: 12 h a 20 °C; 1 h a 60 °C, para dos capas como máximo.

Rendimiento teórico: Una preparación completa (1 litro de imprimación + endurecedor en una proporción apropiada) permite conseguir aprox. 7 m² de capa seca con un espesor de 80 µm.

Grado recomendado del papel de lija:

Pulido mecánico en seco: P360 ÷ P500
Pulido manual en seco: P400 ÷ P500
Pulido mecánico en húmedo: P600 ÷ P1000
Pulido manual en húmedo: P800 ÷ P1000

Color: Gris

Limpieza de herramientas: Disolvente para productos de nitrocelulosa.

Condiciones y tiempo de conservación:

Conservar en un lugar fresco y seco, lejos de fuentes de calor y fuego. Evitar la exposición a la luz solar.

PRIMER 500

Imprimación epoxi: 24 meses a 20 °C.

PRIMER HÄRTER

Endurecedor: 24 meses a 20 °C.

THINNER Diluyente para productos acrílicos, epoxi y base: 24 meses a 20 °C.

Normas de salud y seguridad en el trabajo:

Véase la ficha de datos de seguridad del producto.

Información adicional:

Número de registro: 000024104.

La eficiencia de nuestros sistemas es el resultado de ensayos de laboratorio y varios años de experiencia. Los datos contenidos en el presente documento son conformes con el estado actual de nuestro conocimiento sobre nuestros productos y sobre cómo utilizarlos. Garantizamos una alta calidad, siempre que se sigan nuestras instrucciones y que el trabajo se realice con arreglo a las normas de buenas prácticas. Es necesario efectuar una aplicación de prueba debido a la posible diferencia de comportamiento del producto sobre diferentes materiales. No nos responsabilizamos en caso de que el resultado final se vea afectado por factores fuera de nuestro control.