

Megaprimer Lite

Descripción del producto

Es un recubrimiento epoxi de dos componentes, curado con poliamidas. Diseñado como una imprimación de acabado, secado rápido y lijable. Puede usarse como imprimación siendo parte de un sistema completo en ambientes tanto de no inmersión como de inmersión.

Uso recomendado

Áreas exteriores e interiores, incluyendo el casco por encima y por debajo de la flotación, superestructura y cubiertas. Para ser usado como imprimación de acabado para la gama de productos Megagloss. Adecuado para superficies correctamente preparadas de acero, acero inoxidable, aluminio, fibra de vidrio (composites) y superficies pintadas como sistemas epoxi y poliuretano. Puede usarse como imprimación o capa selladora de masillas en ambientes tanto de no inmersión como de inmersión.

Colores

gris, blanco

Ficha del producto

Propiedad	Prueba/Norma	Descripción
Sólidos en volumen	ISO 3233	51 ± 2 %
Brillo (GU 60 °)	ISO 2813	mate (0-35)
Punto de inflamación	ISO 3679 Method 1	25 °C
Densidad	calculado	1,24 kg/l
COV-US/Hong Kong	US EPA método 24 (ensayado)	440 g/l
COV-EU	IED (2010/75/EU) (calculado)	456 g/l

Los datos facilitados son los valores esperados para una fabricación típica, sujetos a ligeras variaciones en función del color final.

Toda la información es válida para pintura mezclada.

Descripción del brillo: Según la definición de Jotun Performance Coatings.

Espesor de película por capa

Rango de especificación estándar recomendado

Espesor de Película Seca	50 - 75	µm
Espesor de Película Húmeda	100 - 150	µm
Rendimiento teórico	10,2 - 6,8	m ² /l

Preparación de superficie

Para asegurar una adherencia duradera de las siguientes capas, todas las superficies deberán estar limpias, secas y exentas de cualquier contaminación.

Tabla sumario de la preparación de superficies

Substrato	Preparación de superficie	
	Mínimo	Recomendado
Acero al carbono	St 3 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Acero inoxidable	La superficie debe ser lijada a máquina usando abrasivos no metálicos o con máquina de discos de fibras abrasivas para proporcionar un perfil de rugosidad de min. 45 micras a la superficie y eliminar de la misma todo el brillo.	Chorro abrasivo para lograr un perfil de superficie utilizando abrasivos no metálicos que sean adecuados para lograr un perfil de superficie afilado y angular.
Aluminio	La superficie debe ser pulida a mano o a máquina usando abrasivos no metálicos o a máquina de discos de fibras o a mano mediante almohadillas abrasivas para impartir un acabado uniforme a la superficie y eliminar de la misma todo el pulimento.	Chorro abrasivo para lograr un perfil de superficie utilizando abrasivos no metálicos que sean adecuados para lograr un perfil de superficie afilado y angular.
Shopprimer para acero	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Acero galvanizado	La superficie estará limpia, seca y con aspecto rugoso pero sin aristas.	La superficie estará limpia, seca y con aspecto rugoso pero sin aristas.
Superficies pintadas	<p>Imprimación epoxi Jotun Megayacht nueva: Recubrimiento compatible, limpio, seco y sin daños (ISO 12944-4 6.1) Eliminar cualquier contaminación que pueda afectar la adherencia entre capas.</p> <p>Imprimación epoxi o acabado de poliuretano Jotun Megayacht curado: Si se excede de los intervalos máximos de repintado será necesario limpieza/abrasión por pulidora orbital o lijado manual con papel de óxido de aluminio o de carburo de silicio de grado P120-P160, y/o aplicación de capas extras, según las condiciones.</p> <p>Masillas: Lijado orbital o manual con papel de lija de óxido de aluminio o de carburo de silicio de grado P100-P160.</p>	<p>Imprimación epoxi Jotun Megayacht nueva: Recubrimiento compatible, limpio, seco y sin daños (ISO 12944-4 6.1) Eliminar cualquier contaminación que pueda afectar la adherencia entre capas.</p> <p>Imprimación epoxi o acabado de poliuretano Jotun Megayacht curado: Si se excede de los intervalos máximos de repintado será necesario limpieza/abrasión por pulidora orbital o lijado manual con papel de óxido de aluminio o de carburo de silicio de grado P120-P160, y/o aplicación de capas extras, según las condiciones.</p> <p>Masillas: Lijado orbital o manual con papel de lija de óxido de aluminio o de carburo de silicio de grado P100-P160.</p>
Composite	Los cascos de polyester deberán estar completamente curados antes de iniciar la preparación de superficie. La superficie debe ser lijada a mano o a máquina usando abrasivos no metálicos o con máquina de discos de fibras abrasivas o a mano mediante discos abrasivos de grano P100-P160 para proporcionar un perfil de rugosidad a la superficie y eliminar de	Los cascos de polyester deberán estar completamente curados antes de iniciar la preparación de superficie. La superficie debe ser lijada a mano o a máquina usando abrasivos no metálicos o con máquina de discos de fibras abrasivas o a mano mediante discos abrasivos de grano P100-P160 para proporcionar un perfil de rugosidad a la superficie y eliminar de

	la misma todo el brillo.	la misma todo el brillo.
Acero galvanizado	La superficie estará limpia, seca y con aspecto rugoso pero sin aristas.	La superficie estará limpia, seca y con aspecto rugoso pero sin aristas.

Aplicación

Métodos de aplicación

El producto puede aplicarse mediante

Pulverización:	Utilizar pistola convencional o pistola airless. Vigilar que se obtiene el espesor de película seca especificado.
Brocha:	Recomendado para recortes y pequeñas zonas. Vigilar que se obtiene el espesor de película seca especificado.
Rodillo:	Puede usarse en pequeñas áreas. No recomendado como primera capa. Vigilar que se obtiene el espesor de película seca especificado.

Proporción de mezcla del producto (en volumen)

Megaprimer Lite Comp A	4 parte(s)
Megaprimer Comp B	1 parte(s)

Diluyente/disolvente de limpieza

Disolvente:	Jotun Thinner No. 17
-------------	----------------------

Datos de aplicación para pistola airless

Boquilla (inch/1000):	15-21
Presión en boquilla (mínimo):	150 bar / 2100 psi

Datos de aplicación para pistola convencional

Boquilla (inch/1000):	1.2-1.4
Presión en boquilla (mínimo):	2.5-3 bar

Tiempo de secado y curado

Temperatura del sustrato

10 °C 23 °C 40 °C

Comp A + Comp B

Secado superficial (al tacto)	2h	1h	30min
Seco para transitar	14h	6.5h	3h
Seco para repintar, mínimo	24h	12h	9h
Seco/Curado para entrar en servicio	14d	7d	3d

Comp A + Comp B + Disolvente

Secado superficial (al tacto)	2.5 h	1.5 h	45 min
Seco para transitar	20 h	9 h	4 h
Seco para repintar, mínimo	30 h	16 h	12 h
Seco/Curado para entrar en servicio	14 d	7 d	3 d

Los tiempos de secado y curado se determinan en condiciones de temperaturas controladas y una humedad relativa por debajo del 85%, y a un EPS medio según el rango indicado para cada producto.

El tiempo de secado se incrementará con el aumento del espesor de película.

Cuando se diluya el producto para facilitar la aplicación a pistola convencional, es necesario dejar secar durante 48 horas y lijar la superficie con grano P220/P320.

Secado superficial (al tacto): estado de secado del producto que no deja huella ni se muestra pegajoso al aplicar una ligera presión con un dedo.

Seco para pisar: tiempo mínimo antes que la pintura pueda soportar tránsito peatonal sin que queden marcas permanentes, huellas u otros daños físicos.

Seco para repintar, mínimo: el tiempo más corto permitido antes que se pueda aplicar la siguiente capa

Seco/Curado para entrar en servicio: tiempo mínimo antes de que la pintura pueda estar expuesta permanentemente al medio previsto.

Tiempo de inducción y tiempo de mezcla

Temperatura de la pintura **23 °C**

Tiempo de inducción	30 min
Tiempo de vida de la mezcla	8 h

Resistencia al calor

	Temperatura	
	Continua	Pico
Seco, atmosférico	120 °C	140 °C
En inmersión, agua de mar	50 °C	60 °C

Duración del pico de temperatura máx. 1 hora.

Las temperaturas indicadas están relacionadas con la retención de propiedades de protección. Las propiedades cosméticas pueden verse afectadas a esas temperaturas.

Tener en cuenta que la pintura será resistente a la inmersión a diferentes temperaturas dependiendo del producto específico y si la inmersión es constante o intermitente. La resistencia térmica se ve influenciada por todo el sistema de pinturas. Si se usa como parte de un sistema, asegurar que todas las pinturas del sistema tienen una resistencia térmica similar.

Compatibilidad del producto

Dependiendo de la exposición real del sistema de pintura, se pueden usar distintas imprimaciones y acabados en combinación con este producto. Contacte con su oficina de Jotun para el sistema de pintado recomendado.

Capa previa: epoxi, poliuretano
Siguiente capa: epoxi, poliuretano

Envasado (más usual)

	Volumen (litros)	Tamaño de envases (litros)
Megaprimer Lite Comp A	4 / 16	5 / 20
Megaprimer Comp B	1 / 4	1 / 5

El volumen indicado es para colores producidos en fábrica. Pueden encontrarse variaciones de tamaño y volumen de envasado en otros países debido a regulaciones locales.

Almacenaje

El producto debe almacenarse de acuerdo con la legislación vigente. Las condiciones por defecto son mantener los envases en un espacio seco, fresco y bien ventilado y alejados de toda fuente de ignición y calor. Los envases deben mantenerse perfectamente cerrados y estancos.

Tiempo de vida de almacenaje a 23 °C

Megaprimer Lite Comp A	24 meses
Megaprimer Comp B	48 meses

En algunos mercados el tiempo de vida de almacenaje puede ser inferior debido a la legislación local. El dato indicado es el tiempo de vida de almacenaje mínimo, tras el cual la calidad de la pintura estará sujeta a re-inspección.

Precaución

Este producto es sólo para uso profesional. Los aplicadores y operarios deberán ser formados, experimentados y tener la capacidad y equipo para mezclar/agitar y aplicar las pinturas correctamente y de acuerdo con la documentación técnica de Jotun. Los aplicadores y operarios deberán utilizar equipos de protección personal adecuados al usar este producto. Esta guía se proporciona en base al conocimiento actual del producto. Cualquier requerimiento para una modificación que se adapte a las condiciones de la obra deberá remitirse a un representante de Jotun responsable para su aprobación antes de comenzar el trabajo.

Salud y Seguridad

Por favor, sigan las indicaciones de precaución que se muestran en el envase. Utilizar en condiciones de buena ventilación. No inhalar las pulverizaciones. Evitar el contacto con la piel. Las salpicaduras sobre la piel deben limpiarse inmediatamente con un limpiador adecuado, agua y jabón. Sobre los ojos, enjuagar con agua abundante y requerir inmediata atención médica.

Variación del color

Cuando proceda, los productos principalmente destinados para su uso como imprimaciones o antifoulings pueden tener leves variaciones en color entre distintas partidas. Estos productos pueden decolorar y callear cuando estén expuestos a luz del sol y a la intemperie.

Nota de descargo

La información contenida en este documento se ofrece en base a nuestro conocimiento y en ensayos de laboratorio así como en nuestra experiencia práctica. Los productos de Jotun se consideran como mercancías semielaboradas y como tal, los productos se utilizan a menudo bajo condiciones ajenas a Jotun. Jotun solo puede garantizar la calidad del producto en sí. Es posible que se deban realizar ajustes menores en caso de necesidad de cumplir con exigencias legales locales. Jotun reserva el derecho de modificar los datos sin previo aviso.

Los usuarios deben consultar siempre Jotun para una orientación específica sobre la idoneidad de este producto para sus necesidades y prácticas específicas de aplicación general.

Si hay discrepancias de texto entre distintas ediciones idiomáticas, prevalecerá la versión en lengua inglesa (UK).
