

Características y usos

High Build Epoxy Primer es una imprimación subcapa de epoxi bicomponente para usos y rellenos de gran espesor. No utilizar por debajo de la línea de flotación.

En Norteamérica el D3002 está clasificado como Convertidor Exento de COV de conformidad con la legislación vigente. Cuando se utiliza D3002 y T0176, el material mezclado resultante y listo para usar tiene un contenido de COV inferior a 340 g/L. Consulte a las autoridades locales para determinar las restricciones COV de su zona.

Especificaciones técnicas

Tipo: Epoxi poliamida

Envasado Disponible en envases de 3,78 L y 0,95 L.

Cobertura teórica: 75,6 m² a un grosor seco de 25 micras.

10-15 m² al grosor de capa recomendado en seco con dos capas.

Calculado para mezcla de base y convertidor reducida un 20 %.

Espesor recomendado de capa húmeda: 200-250 micras por capa.

Espesor recomendado de capa seca: 100-125 micras por capa, pueden ser necesarias dos o tres capas.

Los cálculos de cobertura se basan en una eficiencia de transferencia teórica del 100 %. La tasa de cobertura real obtenida variará en función del equipo elegido, técnicas de aplicación, tamaño de la pieza y entorno.

Repintabilidad: Consigo mismo, 2 horas; con otros productos, 12-24 horas. Máximo sin lijar: 24 horas.

Se recomienda lijar antes de recubrir con otros productos. Puede recubrirse con 545 Epoxy Primer, ULTRA BUILD, Sprayable Fairing Compound, AWL®FAIR L.W. y AWL®QUIK.

COV: Base blanca (D8002): 347 g/L

Base amarilla (D9002): 338 g/L

Convertidor (D3002): 361 g/L

Convertidor (D3002) solo Norteamérica: 331 g/L (este COV solo se aplica a Norteamérica).

Componentes, reductores, aditivos y componentes auxiliares del producto

Base amarilla.....	D9002
Base blanco roto	D8002
Convertidor.....	D3002
Standard Reducer for Epoxy Primers	T0006
Medium Evaporating VOC Exempt Reducer (solo Norteamérica).....	T0176
Limpieza del equipo	Acetona, reductores T0006, T0176, T0002 o M.E.K.

Equipo de aplicación

Pistola aerográfica convencional o Airless Es necesario generador de presión.

EQUIPO DE ROCIADO

Pistolas sistema de cámara de presión

Binks o equivalente:

Pistola convencional: #95

Boquilla fluido: #68SS (tamaño orificio 0,110")

Aguja fluido: #668

Boquilla aire: #68PB

El manómetro de la cámara de presión debería indicar de 15 a 25 psi (para descargar de 47 a 59 cl de producto por minuto), presión del atomizador > 22,7 kg.

Pistolas HVLP

SATAJET® K3 HVLP o equivalente:

Presión pistola: 35 psi

Aguja / boquilla fluido: 1,6 – 2,0

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • EE. UU. • Tel: 908.686.1300 • Fax: 908.964.2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Bélgica • Tel internac.: 32.14.257770 • Fax internac.: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 ó 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • Nueva Zelanda • Tel: 64.9.828.3009 ó 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

No.1 Tuas Avenue 4 • Singapur 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

Airless

Binks o equivalente:

Pistola de aerosol:

Airless 1

Paso de boquilla:

0,028" - 0,043"

Tamaño y ángulo del ventilador:

8" – 80°, ó 6" – 60°

En una bomba 25-1, la presión de entrada debería indicar de 70 a 80 psi.

En una bomba 40-1, la presión de entrada debería indicar de 50 a 60 psi.

No se recomienda aplicar este producto mediante rodillo y repaso a brocha.

Preparación de la superficie

Su uso óptimo es como subcapa sobre otras imprimaciones y compuestos para enmasillado de Awlgrip. Puede aplicarse directamente sobre madera o fibra de vidrio adecuadamente preparadas; sin embargo, el mejor resultado se logra cuando antes se sellan estas superficies con 545 Primer.

Gelcoat/Fibra de vidrio: Lije con papel de lija grano P100-150.

Madera: Lije finamente con papel de lija grano P80-100.

Mezcla y dilución reducción

Mezcle por volumen una parte de base con una parte de convertidor hasta lograr una mezcla homogéneamente fina.

Tiempo de inducción tras la mezcla: 15 minutos

Reduzca en un 10-20 % con el disolvente reductor correspondiente. Ejemplo: 1 L base: 1 L D3002: 0,4 L T0176

Vida útil de la mezcla a 25 °C / 50% H.R.: 8 horas. Una mayor temperatura puede reducir la vida útil de la mezcla.

Instrucciones de aplicación

Pistola: Aplique High Build Epoxy Primer en capas uniformes con un espesor húmedo de 200 - 250 micras para obtener 100-125 micras de espesor en seco. Pueden ser necesarias dos o tres capas.

No aplique materiales de pintura en superficies a más de 41 °C o a menos de 13 °C. No intente curar productos a temperaturas inferiores a 13 °C.

No se recomienda aplicar este producto mediante rodillo y repaso a brocha.

Advertencia:

No aplique materiales de pintura en superficies a menos de 3°C sobre el punto de rocío, o a superficies a más de 41°C. La temperatura ambiente no debe estar por debajo de los 13 °C ni ser superior a los 41 °C.

La información de esta ficha técnica del producto no pretende ser exhaustiva. Toda persona que utilice el producto sin solicitar primero más información acerca de su adecuación a los fines deseados lo hace bajo su responsabilidad y, hasta donde la ley lo permite, no podemos aceptar responsabilidad por el rendimiento del producto ni por cualquier daño o pérdida resultante de tal uso. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificaciones ocasionales como resultado de la experiencia adquirida y de nuestra política de desarrollo continuo del producto.

Awlgrip y todos los productos mencionados en esta ficha técnica son marcas comerciales o bajo licencia de Akzo Nobel.

© Akzo Nobel, 2011

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • EE. UU. • Tel: 908.686.1300 • Fax: 908.964.2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Bélgica • Tel internac.: 32.14.257770 • Fax internac.: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 ó 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • Nueva Zelanda • Tel: 64.9.828.3009 ó 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

No.1 Tuas Avenue 4 • Singapur 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778