

Características y usos

Wash Primer CF es una imprimación reactiva sin cromatos basada en la tecnología de "fusión controlada" (FC). La tecnología FC es un sistema químico de carácter único que permite unos tiempos más prolongados para la aplicación de capas adicionales, elimina la necesidad de lijar antes de aplicar la siguiente capa y proporciona además una adhesión excelente al sustrato. Esta tecnología elimina la necesidad de usar productos químicos de alto riesgo y garantiza una adhesión entre capas fusionada fuertemente entre el revestimiento basado en FC y la siguiente capa aplicada.

Especificaciones técnicas

Tipo: Imprimación reactiva bicomponente
Color: Amarillo

Envase: Disponible en base de 0,946 L y convertidor de 0,946 L (volumen de relleno).

Cobertura teórica: 10m² / litro a 13 micras de espesor de capa en seco.

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 de aplicación.

Tiempo de secado estimado a 25 °C / 50% H.R.: 30 minutos libre de polvo; 1 hora seco al tacto; 2 horas seco y duro. 3 días para manipulación o servicio ligero; 1 semana para curado completo.

Espesor recomendado de capa húmeda: 50 - 100 micras por capa mediante aerosol convencional.

Espesor recomendado de capa seca: 7 - 13 micras por capa mediante aerosol convencional.

Número de capas: Una de 7 - 13 micras de espesor de capa en seco.

Wash Primer CF puede revestirse con 545 Epoxy Primer y Awlgrip Topcoats. No es adecuado para usarse bajo Awlgrip Fairing Compounds.

Repintado (a 25 °C y 50% de H.R.): Con acabados e imprimaciones es de una hora (mínimo). El tiempo máximo para volver a recubrir, sin lijar, es de 6 meses. Se recomienda inspeccionar la limpieza de la zona a tratar.

Importante: Wash Primer CF puede reblandecerse si se le recubre de materiales a base de disolvente. Su dureza y adhesión completas se desarrollan una semana después de aplicar el acabado.

COV: Base (D6600) – 675 g/L

Convertidor (D3300) – 908 g/L

El COV de los componentes mezclados, sin reducir (tal cual se proporcionan) es de 780 g/L

Componentes, disolventes reductores, aditivos y componentes auxiliares del producto

Base - Base amarilla.....	D6600
Convertidor - producto reactivo	D3300
Reductor	No es necesario
Limpieza del equipo.....	T0006, T0002 o M.E.K.

Equipo de aplicación

Aplique Wash Primer CF a pistola, brocha o rodillo. En caso de pintar metal directamente, aplique a pistola únicamente a fin de evitar el riesgo de atrapar fibras del rodillo. La pistola aerográfica convencional es el modo más eficaz de aplicar este producto.

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

3 Neythal Road • Singapur 628570 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

Configuración del aerosol

Pistola convencional por gravedad: Tamaño del extremo de 1,1 a 1,4.

3 – 4 bars en origen (según la longitud del manguito)

Preparación de la superficie

Wash Primer CF puede aplicarse directamente sobre aluminio, aluminio anodizado y acero inoxidable. No es adecuado para superficies de madera o plástico.

1. Limpie y desengrase bien la superficie. Utilice detergentes, equipos de limpieza por vapor o limpiadores a presión disponibles comercialmente. Asegúrese de aclarar completamente los restos de detergente de la superficie. Utilice disolvente de frotado o desengrasante Awlgrip Wipe Down Solvent (Norteamérica: Awlprep Plus T0115; UE: Surface Cleaner T0340) para una limpieza final de la superficie.
2. Las piezas anodizadas y de acero inoxidable deben lijarse con papel de lija grano P80-120 para "romper" la superficie anodizada a fin de garantizar la adhesión de la pre-imprimación.
3. Para aluminio anodizado de uso arquitectónico, la superficie debe lijarse a fondo con papel de lija grano P40-80 hasta conseguir que adquiera rugosidad. A continuación, la superficie debe limpiarse y desengrasarse a fondo con Awlgrip Wipedown Solvent (Norteamérica: Awlprep Plus T0115; UE: Surface Cleaner T0340)

Mezcla y reducción

Mezcle bien la base hasta lograr un compuesto consistente y homogéneo. Es preferible utilizar mezcladores o agitadores automáticos. En caso de no disponerse de uno, es aceptable realizar una concienzuda mezcla a mano. Agregue convertidor y mezcle bien de nuevo. La relación de mezcla por volumen es de una parte de D6600 a una parte de D3300. No es necesaria reducción, ya que el material se proporciona con el máximo COV permitido.

Tiempo de inducción: No disponible.

Vida útil de la mezcla a 25 °C / 50% H.R.: 8 horas

Instrucciones de aplicación

Sistemas generales sobre la línea de flotación

Aplique mediante pistola de atomización convencional. Aplique una capa a 50-100 micras para lograr un espesor de capa seca de 7 a 13 micras. Para obtener una buena superficie es necesario realizar varias pasadas con la pistola. La primera pasada debe ser relativamente lenta (5-10cm por segundo). Esta pasada pretende lograr un cubrimiento básico.

El aumento del espesor debe obtenerse después con múltiples pasadas rápidas (30-40 cm por segundo) hasta alcanzar 50-100 micras. A fin de conseguir un buen acabado se han de realizar varias pasadas. Una vez que el revestimiento esté duro y seco NO es necesario aplicar capas adicionales. Para obtener una superficie plana y lisa es ESENCIAL alcanzar el espesor recomendado.

Sistemas con acabados de secado rápido

Aplique mediante pistola de atomización convencional. Aplique una capa de Wash Primer CF a 50 micras de espesor de capa húmeda con objeto de lograr un espesor de capa seca de 7 micras. Para obtener una buena superficie es necesario realizar varias pasadas con la pistola. La primera pasada debe ser relativamente lenta (5-10cm por segundo). Esta pasada pretende lograr un cubrimiento básico.

Siguiendo el intervalo de espera recomendado entre revestimientos, aplique dos o tres capas de Awlgrip, Awlcraft 2000 o Awlgrip HS Topcoat con el espesor de capa húmedo adecuado; revise la ficha técnica correspondiente para más información sobre cómo aplicar el acabado.

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
3 Neythal Road • Singapur 628570 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

Sistema de refuerzo (para un mayor espesor y ocultar imperfecciones)

Aplique mediante pistola de atomización convencional. Aplique una capa de Wash Primer CF a 50 micras de espesor de capa húmeda con objeto de lograr un espesor de capa seca de 7 micras. Para obtener una buena superficie es necesario realizar varias pasadas con la pistola. La primera pasada debe ser relativamente lenta (5-10 cm por segundo). Esta pasada pretende lograr un cubrimiento básico.

Siguiendo el intervalo de espera recomendado entre revestimientos, aplique una capa de imprimación 545 Epoxy Primer (o capa de fondo 321 HS Undercoat) con el espesor de capa húmedo correcto; revise la ficha técnica correspondiente para más información sobre cómo aplicar la capa de fondo. Una vez curada conforme al intervalo de espera recomendado, aplique dos o tres capas de acabado Awlgrip, Awlgrip HS, Awlcraft 2000 o Awlcraft SE Topcoat con el espesor de capa húmedo correcto; revise la ficha técnica correspondiente para más información sobre cómo aplicar el acabado.

Nota importante: Aunque el sistema de refuerzo estará seco al tacto en 24 horas a 25°C tras aplicar el acabado, es importante que la "fusión controlada" se active completamente secándose bien. No debe efectuar montajes, apilados ni taladrados hasta transcurridas dos semanas a 25°C o tres semanas a 13 °C).

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, 2013

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
3 Neythal Road • Singapur 628570 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778