FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO
545 ANTI-CORROSIVE EPOXY PRIMER
D8001/D3001 ó
D1001/D3001

Características y usos

El 545 es una imprimación de epoxi bicomponente con sobresalientes propiedades anticorrosivas y adherentes para sustratos de acero, aluminio, madera y fibra de vidrio. El 545 se emplea para sellar imprimaciones antes de aplicar los acabados. Puede aplicarse a pistola, brocha o rodillo, y utilizarse tanto sobre la línea de flotación como bajo ella.

Especificaciones técnicas

Tipo: Epoxi poliamida

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

Cobertura Teórica: 46 m^2 a 25 micras en seco; 15-23 m^2 al espesor de capa seca recomendado. Calculado para mezcla de base y convertidor reducida al 25 %.
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.

Espesor recomendado de capa húmeda: 175-250 micras, de 2 a 3 capas.
Espesor recomendado de capa seca: 50-75 micras.
Repintabilidad: A 25 °C / 50 % H.R. Aerosol: mínimo consigo mismo 1 hora, con otros productos 12 horas. Brocha o rodillo: consigo mismo 12-14 horas, con otros productos 12-14 horas. Máximo sin lijar 24 horas. El lijado se recomienda para mejorar la adherencia y el aspecto. Recubrir con acabados Awlgrip, Awlgrip HS, Awlcraft SE o Awlcraft 2000 Topcoats, o imprimaciones High Build Epoxy Primer, Awlquik Sanding Surfacer y Ultra Build Primer.

COV: Base blanca (D8001): 435 g/L
Base gris (D1001): 426 g/L
Convertidor (D3001): 616 g/L

Componentes, disolventes reductores, aditivos y componentes auxiliares del producto

Base blanca	D8001
Base gris	D1001
Convertidor	D3001
Spray Reducer	T0006
Brushing Reducer	T0031
COLD CURE™ accelerator	M3066
Limpieza del equipo	Reductores T0006, T0002 ó M.E.K.

Equipo de aplicación

Aerosol convencional o sin aire y brocha o rodillo. Consulte la guía de aplicación para recomendaciones. Ejemplo:

Equipo sin aire
Tipo Graco o Binks:
Tamaño orificio…….0,028” – 0,043”
Tamaño ventilador y ángulo…8” – 80°, o 6” – 60°
En una bomba 25-1, la presión de entrada debería indicar 32-36 kg.

En una bomba 40-1, la presión de entrada debería indicar 23-27 kg.

Cámara de presión
Pistola convencional ..….. #95
Boquilla fluido….....…...#63BSS (tamaño orificio 0,046”)
Aguja fluido….....….....#663A
Boquilla aire…….....#63PW

El manómetro debería indicar de 3,6 a 5,4 kg. Presión de atomización de 23 a 27 kg.

Todas las marcas comerciales mencionadas en este documento son autorizadas o de propiedad del grupo de empresas AkzoNobel. © AkzoNobel 2015.

Preparación de la superficie

Aluminio: Granalle o desbaste hasta obtener un perfil de 50-75 micras de un plateado claro. Alternativamente, para componentes o piezas pequeñas, realice una imprimación con Wash Primer CF. Acero: Granalle o desbaste hasta SSPC-SP10 ó Sa 2 1/2. Gelcoat/Fibra de vidrio: Lije con papel de lija grano P100-150. Madera: Lije finamente con papel delija grano P80-100.

Mezcla y dilución

Pistola: Mezcle por volumen una parte de base 545 con una parte de D3001 hasta lograr una mezcla fina y homogénea. Reduzca en un 25 % con el disolvente T0006. La mezcla completa es 1:1:1/2 por volumen. Ejemplo: 1 L base 545, 1 L D3001, 0,5 L T0006.
Brocha o rodillo: Mezcle por volumen una parte de base 545 con una parte de D3001 hasta lograr una mezcla fina y homogénea; reduzca en un 5-10% con disolvente T0031. Por debajo de 24 °C puede emplear COLD CURE Accelerator M3066 para mantener los tiempos de secado y curado. Tiempo de inducción tras la mezcla: 15 minutos
Vida útil de la mezcla a 25 °C / 50 % H.R.: 16 horas

Instrucciones de aplicación

Aplicación a pistola:
Aplique capas finas y húmedas para rellenar y cubrir el perfil de la superficie. Pueden ser necesarias 2-3 capas a 175-250 micras de espesor de capa húmeda para lograr 50-75 micras de espesor de capa seca.

Aplicación a brocha o rodillo:
Aplique 2 capas a 75-100 micras de espesor de capa húmeda para lograr 25-37 micras de grosor de capa seca. Espere de 12 a 14 horas entre capas. Un suave lijado entre capas mejorará la apariencia. Para grandes superficies es preferible pasar el rodillo y luego repasar las marcas con una brocha.
No aplique materiales de pintura en superficies a más de 41 °C o a menos de 13 °C. No trate de curar los productos a temperaturas inferiores 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.

Todas las marcas comerciales mencionadas en este documento son autorizadas o de propiedad del grupo de empresas AkzoNobel. © AkzoNobel 2015.