

Primer Epoxi

Small Industries – Automotive Refinish

| | | |
|-----------------|--------------------------|--|
| Producto | Primer Epoxi Gris | Catalizador |
| Código | 50454206 (20 L) | 50391254 (5 L) 50363668 (5 L) |
| Color | Gris | |
| Uso: | Imprimación | |
| Sistema: | Epoxi bi-componente | |

PROPIEDADES FÍSICAS - Original

| | Primer Epoxi | Catalizador |
|------------------------------|---|--------------------------------------|
| Viscosidad | 90-70 UK - 25°C (ASTM D1200) | |
| Peso Específico | 1,350 - 1,450 g/cm ³ 25°C (ASTM D1475) | 0,880 - 0,980 g/cm ³ 25°C |
| % Sólidos por peso | 65 +/- 2% (ASTM D1644) | 46 +/- 2 % |
| % Sólidos por volumen | 50 +/- 2% (ASTM D2697) | 44 +/- 2 % |
| Fineza | 6,0 - 7,0 Hegman (ASTM D1210) | |








PROPIEDADES FÍSICAS - Catalizado

| | |
|------------------------------|---|
| Peso Específico | 1,300 - 1,400 g/cm ³ 25°C (ASTM D1475) |
| % Sólidos por peso | 62 +/- 2% (ASTM D1644) |
| % Sólidos por volumen | 48 +/- 2% (ASTM D2697) |
| VOC teórico | 3,5 lb/gal. ASTM D2369 |
| Rendimiento teórico | 15,1 m ² /litro (35 µm) |



CARACTERÍSTICA DE LA PELÍCULA SECA

| | |
|-------------------------------------|------------------------------------|
| Adherencia | 4B mín. (ASTM D3359) |
| Flexibilidad Mandril. Cónico | s/ fisuras o pérdida de adherencia |
| Dureza Lápiz | Mín.F |
| Espesor | 30 - 40 µm |


APLICACION

| | | |
|--|------------------------------------|---|
|  | Proporción de mezcla Primer | 5 partes Primer Epoxi : 1 parte de Catalizador (volumen) |
|  | Catalizador | 50391254 (5 L) 50363668 (5 L) |
|  | Diluyente | 35 - 45% en volumen 52212778 (20 L) |
|  | Visc. Aplicación | 18 - 22 seg. CF 4 - 25°C (ASTM D 1200) |
|  | Pot-Life | mín. 6 horas |
|  | Presión de Atomización | 40 - 60 psi Pistola Aire Asistido Airless Eletrostática o Pistola Convencional |
|  | Manos | 1 - 2 manos |

SECADO

| | | |
|--|----------------------|--|
|  | Flash-Off | mín 5 minutos |
|  | Secado Estufa | 20 a 30 min a 80°C-140 °C (temp. aire) mín. 20 min a 80 °C (temp. objeto) |

SUBSTRATO

| | | |
|--|--------------------------------|--|
|  | Preparación de sustrato | Acero carbono + pre-tratamiento c/ Fosfato de Zinco o Hierro |
|--|--------------------------------|--|

OBSERVACIONES

Secado en temperatura ambiente (25°C)

Secado Al toque: máx. 2 horas

Manoseo: mín. 6 horas

Las condiciones de secado pueden variar de acuerdo c/ la temperatura ambiente

RECOMENDACIONES E INFORMACIONES ADICIONALES

- Agitar bien el producto antes de su uso
- Aplicar el producto c/ temperatura ambiente por encima de 10°C
- Mantener el producto bajo agitación durante su uso
- **Para aplicación húmedo/ húmedo, esperar mínimo 5 minutos p/ aplicación de acabado.**
- Producto desarrollado en base a materiales exentos de cromo y plomo.
- Desarrollo conforme a norma **GD 10000 103**
- **Validez 12 meses** – lugar cubierto, cerrado y seco.

Las informaciones aquí citadas son basadas en tests de laboratorios y experiencias prácticas.

La calidad del producto es asegurada solamente cuando sea aplicado por profesional entrenado de acuerdo a las especificaciones.

BASF se reserva el derecho de alterar o eliminar cualquiera de las informaciones aquí citadas.

Revisión ene/2017