



PV. EPOXY AI Primer 261

DESCRIPCIÓN

Imprimación o capa intermedia epoxy modificada de altos sólidos con aluminio.

CERTIFICACIONES

Cumple lo especificado en la Norma **UNE 48261: 2003**.

PROPIEDADES

- Tolerante con superficies preparadas deficientemente.
- Puede aplicarse sobre sistemas gliceroftálicos, clorocaucho, epoxy y poliuretano.
- Alto espesor de película seca.
- Alto volumen de sólidos.
- Buena resistencia a la abrasión y al impacto.

USOS RECOMENDADOS

Sobre acero sin tratar, previamente pintado o galvanizado. Apta para retoques, parcheos o zonas dañadas.

INTERIOR	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTERIOR	<input checked="" type="checkbox"/>
INMERSIÓN	<input type="checkbox"/>		
TRABAJOS EN TALLER	<input checked="" type="checkbox"/>	CAMPO	<input checked="" type="checkbox"/>
NUEVA CONSTRUCCIÓN	<input checked="" type="checkbox"/>	MANTENIMIENTO	<input checked="" type="checkbox"/>

USO EN ATMÓSFERA O AMBIENTE: Rural, urbana, industrial y marina.

Características a 23° C y 60% HR

ACABADO	COLOR	PRESENTACIÓN
Satinado	Aluminio	Dos componentes
DISOLVENTE	TIEMPO DE INDUCCIÓN	VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA
VD-300	10 minutos	45 minutos
PESO ESPECÍFICO	VOLUMEN DE SÓLIDOS	RELACIÓN DE MEZCLA
1,24 ± 0,05 g/ml	75 ± 2%	En volumen: A Base 44% B Endurecedor 56%
ESPESOR SECO *	ESPESOR HÚMEDO	RENDIMIENTO TEÓRICO
75 / 125 µm	100 / 166 µm	10,0 m ² /l para 75 µm secas 6,0 m ² /l para 125 µm secas
* Aplicable a espesores de hasta 200-250 µm secas. Esto influirá en el rendimiento y el tiempo de secado.		
TIEMPO DE SECADO	REPINTABLE CON	TIEMPO DE REPINTADO
(Para 125 µm secas) Tacto: 4 horas Manejo: 24 horas Curado: 7 días	Consigo mismo PV. DUR Top Coat PV. EPOXY Top Coat	(Para 125 µm secas) Mínimo 24 horas Máximo 30 días

MÁX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

130° C (temperatura seca).

PV. EPOXY AI Primer 261

Instrucciones de aplicación

TIPOS DE SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

- Sobre acero sin tratar, galvanizado envejecido o imprimación compatible.
- Acero nuevo: Sa 2 ½ (ISO 8501/1), perfil de rugosidad medio Ra 10 a 13 (ISO 8503/1), tipo G. Hay que tener en cuenta que como es un producto tolerante de superficies también puede aplicarse sobre soportes con preparación mecánico/manual por Cepillado mínimo a grado St 3.
- Sobre otras imprimaciones como epoxy o epoxy rica en Zinc, cepillar y eliminar cualquier resto de grasa, aceites, suciedad y, en general, cualquier elemento contaminante.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO, DILUCIÓN Y APLICACIÓN

Homogeneizar bien el producto con agitación mecánica antes de usar. Incorporar la base (componente A) sobre el endurecedor (componente B) lentamente y con agitación. Después del tiempo de inducción (10 minutos), ajustar la viscosidad, si es necesario, sólo con diluyentes PV y considerando las siguientes instrucciones.

APLICACIÓN A	DILUCIÓN	DIÁMETRO BOQUILLA	PRESIÓN DE TRABAJO
Brocha <input checked="" type="checkbox"/>	0 / 5 %	NA	NA
Rodillo <input checked="" type="checkbox"/>	0 / 5 %	NA	NA
Pistola aerográfica <input checked="" type="checkbox"/>	10 / 20%	0,050" a 0,060"	3 – 4 bars
Pistola Airless <input checked="" type="checkbox"/>	5 / 10%	0,019" a 0,025"	180 – 200 bars

CONDICIONES ESTÁNDAR DE APLICACIÓN

- Temperatura ambiente: entre 5 °C y 35 °C.
- Temperatura del sustrato: 3°C por encima del punto de rocío.

HIGIENE Y SEGURIDAD

Punto de inflamación: Base, PI < 30°C ; Endurecedor, PI < 45°C.

VOC: 290 g/l

Etiquetado de acuerdo a las Normas Europeas.

Ficha de Datos de Seguridad disponible bajo solicitud o en la web: www.pinturasvillada.com

ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

Envase de 10 l (8,8 l Base)

Envase de 20 l (11,2 l Endurecedor)

Tiempo de estabilidad: 12 meses, sin abrir.

Almacenar en interior entre 5°C y 35°C

Rev. Marzo'11