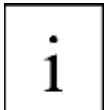


Utilice siempre los equipos de protección personal adecuados

DUREPOX HI SOLIDS PRIMER

Descripción



Durepox Hi Solids Primer es una imprimación única altamente pigmentada a base de epoxi-uretano de dos componentes formulada para la industria marina como imprimación de alto espesor.

Durepox Hi Solids Primer completa la familia de productos Durepox como la solución preferida en el sector de competiciones marinas como la Copa América y demás regatas tanto internacionales como domésticas.

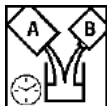
Propiedades del Durepox Hi Solids Primer:

- Excelente adhesión a una gran variedad de sustratos.
- Excelentes propiedades de relleno.
- Tiempos de repintado largos.
- Excelente resistencia al descuelgue.
- Base sólida para la mayoría de acabados de dos componentes.
- Buena resistencia.
- Fácil aplicación
- Lijado fácil.

Limitaciones: Durepox Hi Solids Primer **no** se recomienda como capa de acabado. Se recomienda comprobar siempre la compatibilidad de acabados bicomponentes sobre Durepox como sustrato, mediante una pequeña prueba.

Aprobado por MAF – consulte MQ1, Aprobación de productos lácteos. Autoridad Reguladora Manual 15 para carnes, pescados, caza y aves, todas las áreas.

Productos



Tipo de Producto:

Epoxi Uretano modificado.

Color:

Blanco

Vida Útil a 20°C:

45 min con Durepox Hardener & disolvente. El uso de disolventes rápidos y acelerantes reducirán el tiempo de vida útil.

Tiempo de Inducción:

N/A

Densidad:

1.520

Espesor seco recomendado:

95 micras EPS

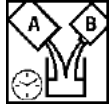
Rendimiento Teórico:

5m²/L a 95 micras de EPS. Puede variar según el método y equipo de aplicación empleado.

RALI no ofrece ninguna garantía, ni expresa ni implícita, en este documento, que es una hoja de Información de datos técnicos. La descripción del producto y sus propiedades tiene el único propósito de identificar el producto y no constituye una garantía de que el producto o sus propiedades se ajusten a esa descripción, ni que esa descripción del producto y sus propiedades es una garantía por parte de RALI de que los bienes son adecuados para un propósito particular. No aplique la pintura si la humedad relativa es superior al 85% o la temperatura es menor de 3°C sobre el punto de rocío como MPT o temperatura mínima de pintura.

Utilice siempre los equipos de protección personal adecuados

Propiedades



VOC:	465 gms/lt
Sólidos en Volúmen:	47.1%
Repintado a 20°C*:	Secado al tacto: 1 hora
	Manipulación: 12 Horas
	Lijado: 24 horas

Consigo mismo: entre 1 y 48 horas (transcurridas 48 horas, la imprimación debe ser lijada para asegurar la adherencia entre capas)

Aplicación de acabados: Transcurridas entre 2 y 24 horas. A cualquier intervalo tras su lijado.

***Nota: Temperaturas más bajas ralentizarán los tiempos de secado.**

Substratos



Durepox Hi Solids Primer puede ser aplicado sobre los siguientes substratos adecuadamente preparados:

- Acabados de 2 componentes antiguos y totalmente curados.
- Fibra de Carbono.
- G.R.P. (Fibra de Vidrio)
- Madera y Tableros de compuestos de MDF.
- Masillas de Poliéster.
- Masillas.
- Acero adecuadamente preparado.
- Acero Galvanizado (sobre '81A 2-Pack Etch Primer')
- Aluminio adecuadamente preparado (sobre '81A 2-Pack Etch Primer')
- Aislante y selladora ideal para acabados envejecidos y substratos difíciles.

Preparación de superficies



Fibra de Carbono & G.R.P (Fibra de Vidrio):

Lavado templado con detergente diluido tipo 'C-Power solution'. Desengrase con 'Wax & Grease Remover'. Lije en seco con lija de grano P120 - P180. Elimine el polvo, limpie con trapos y 'Wax & Grease Remover'. Aplique Durepox Hi Solids Primer, lije y vuelva a imprimir si fuese necesario.

Madera y Tableros de compuestos MDF:

Tras el lijado final, limpie las superficies del tablero a ser pintadas. Debido a la gran variedad de maderas y contrachapados, se recomienda comprobar la adecuación del recubrimiento mediante una prueba en una pequeña área.

Asegúrese de que el substrato esté libre de suciedad, polvo y grasa. Dependiendo del substrato de madera en particular, la mayoría se puede recubrir el primer día, deje secar durante la noche a temperaturas cálidas (20°C como mínimo), lije en seco con grano P320 y vuelva a recubrir al día siguiente.

Revise que la superficie haya alcanzado un grado aceptable para proceder con la aplicación de acabados.

RALI no ofrece ninguna garantía, ni expresa ni implícita, en este documento, que es una hoja de Información de datos técnicos. La descripción del producto y sus propiedades tiene el único propósito de identificar el producto y no constituye una garantía de que el producto o sus propiedades se ajusten a esa descripción, ni que esa descripción del producto y sus propiedades es una garantía por parte de RALI de que los bienes son adecuados para un propósito particular. No aplique la pintura si la humedad relativa es superior al 85% o la temperatura es menor de 3°C sobre el punto de rocío como MPT o temperatura mínima de pintura.

Utilice siempre los equipos de protección personal adecuados

Acabados bicomponentes envejecidos y totalmente curados:

Lave con 'C-Power' diluido (1 parte de 'C-Power' en 20 partes de agua limpia).

Desengrase con 'Wax & Grease Remover'. Lije con una lija de grano adecuado y asegúrese que la superficie está completamente seca y limpia. Aplique Durepox Hi Solids Primer.

RALI no ofrece ninguna garantía, ni expresa ni implícita, en este documento, que es una hoja de Información de datos técnicos. La descripción del producto y sus propiedades tiene el único propósito de identificar el producto y no constituye una garantía de que el producto o sus propiedades se ajusten a esa descripción, ni que esa descripción del producto y sus propiedades es una garantía por parte de RALI de que los bienes son adecuados para un propósito particular. No aplique la pintura si la humedad relativa es superior al 85% o la temperatura es menor de 3°C sobre el punto de rocío como MPT o temperatura mínima de pintura.

Utilice siempre los equipos de protección personal adecuados

Preparación de Superficies



Acero:

Desengrase completamente con 'Wax and Grease Remover', lije para eliminar todo el óxido o la corrosión y trate con 'Rustkill' (consulte la Ficha Técnica del Producto). La calamina debe ser eliminada de todos los sustratos de metales ferrosos mediante una limpieza mecánica o, alternativamente, mediante granallado con abrasivo de acero duro o abrasivo 'Garnett grado C' hasta obtener una limpieza de grado Sa 2.5, con un perfil de rugosidad de más de 30 micras. El sustrato obtenido debe ser un metal blanco limpio, sin óxido, calamina, escoria de soldadura ni ningún otro contaminante. La superficie expuesta debe mantenerse en condiciones secas y no debe entrar en contacto con ningún contaminante, tales como manos sin protección o descubiertas; se recomienda encarecidamente el uso de guantes aprobados. Para obtener mejores resultados, se debe aplicar Durepox Hi Solids Primer tan pronto como sea posible o en la misma jornada laboral en un ambiente controlado, como una cabina de pintado con calefacción.

Asegúrese de aplicar un espesor de película seca de 95 micras por encima del perfil de granallado, o corre el riesgo de que aparezca óxido prematuro debido a la exposición del perfil y consecuentemente se produzca un fallo eventual del recubrimiento

Aluminio/ Después del pretratamiento de limpieza e imprimación fosfatante:

El aluminio debe limpiarse con disolvente tipo 'RALI Wax and Grease Remover' para eliminar cualquier traza de suciedad y aceites. Úselo en áreas manejables utilizando el método de aplicar con un paño y retirar con otro, cambiando los paños limpios con regularidad y también usando guantes. El uso de 'RALI Break' también funciona bien. Después de la limpieza, hay dos métodos recomendados para proporcionar una excelente adhesión de Durepox Hi Solids Primer al aluminio:

Para obtener adherencia mecánica lije el aluminio mecánicamente, seguido de una limpieza adicional con disolvente, luego trate el área con 'Hydrafos', enjuague y luego seque completamente la superficie.

1. Use 'Henkel Alodine 1200' siguiendo las indicaciones de la Ficha Técnica del Producto (TDS) de Henkel seguido de un enjuague con agua desionizada (DI). 'Alodine 1200R' también funciona muy bien como pretratamiento y promotor de adherencia.
2. El uso de la imprimación 'RALI 81A Etch' siguiendo las indicaciones de la Ficha Técnica del Producto (TDS)

Un chorreado abrasivo ligero con 'Garnett Grado C' también es ideal cuando se aplican imprimaciones fosfatantes directamente.

RALI no ofrece ninguna garantía, ni expresa ni implícita, en este documento, que es una hoja de Información de datos técnicos. La descripción del producto y sus propiedades tiene el único propósito de identificar el producto y no constituye una garantía de que el producto o sus propiedades se ajusten a esa descripción, ni que esa descripción del producto y sus propiedades es una garantía por parte de RALI de que los bienes son adecuados para un propósito particular. No aplique la pintura si la humedad relativa es superior al 85% o la temperatura es menor de 3°C sobre el punto de rocío como MPT o temperatura mínima de pintura.

Utilice siempre los equipos de protección personal adecuados

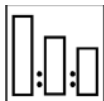
Acero Galvanizado:

Desengrase con 'Wax and Grease Remover'. Lije mecánicamente para eliminar el óxido y la corrosión. Trate con ácido 'Hydrafos'. Enjuague con agua limpia. Limpie inmediatamente la superficie con 'GP Thinners' (disolventes). Aplique '81A 2-Pack Etch Primer' dentro de los 20 minutos posteriores a la preparación de la superficie. Deje un mínimo de 3 horas de tiempo de secado (máximo 24 horas) antes de aplicar Durepox Hi Solids Primer.

Instrucciones de Uso

Proporción de mezcla: 4 partes de Durepox Hi Solids Primer (por volúmen)
1 parte de Durepox Hardener.

Dilución: 20 – 40% con Thinner 400 / 400 Slow Reducer.



RALI no ofrece ninguna garantía, ni expresa ni implícita, en este documento, que es una hoja de Información de datos técnicos. La descripción del producto y sus propiedades tiene el único propósito de identificar el producto y no constituye una garantía de que el producto o sus propiedades se ajusten a esa descripción, ni que esa descripción del producto y sus propiedades es una garantía por parte de RALI de que los bienes son adecuados para un propósito particular. No aplique la pintura si la humedad relativa es superior al 85% o la temperatura es menor de 3°C sobre el punto de rocío como MPT o temperatura mínima de pintura.

Utilice siempre los equipos de protección personal adecuados

Equipo de Pulverización



Pistolas de Succión convencional o compatible y Gravedad.
 Tamaño de boquilla: 1.8 - 2 mm
 Presión de pulverización: 275-380KPA (40-55 psi)
 Número de capas: 2 capas (5-10 minutos entre capas)

Aunque Durepox Hi Solids Primer puede ser empleado sin dilución, se obtienen mejores resultados diluyéndolo hasta un 20% en volúmen con Thinner 400 o 400 Slow Reducer. Esto permite diferentes configuraciones y técnicas de pistola y ayuda al flujo y la nivelación del producto.

Durepox Hi Solids Primer también se puede aplicar con airless y equipo de pulverizado electrostático. Consulte al fabricante de equipos de aplicación para recomendaciones sobre posibles configuraciones.

Durepox Hi Solids Primer puede aplicarse a brocha y rodillo usando una proporción de mezcla de 4:1 con Durepox Hardener, y diluyéndolo entre un 0 – 5% en volúmen con Thinner 400 o 400 Slow Reducer.

Observaciones: No utilice material mezclado más allá del tiempo de vida útil o diluyéndolo aún más para bajar la viscosidad nuevamente. Este procedimiento da como resultado una fluidez deficiente y fallos de adhesión. No exceda el espesor recomendado para evitar defectos en la película, un curado deficiente y fallos de adhesión. Respete la proporción de mezcla, los tiempos de curado, la presión de pulverizado y espesor seco recomendado EPS para obtener las máximas prestaciones de lijado y relleno. Una vez mezclada, la pintura no debe devolverse al envase original de pintura no mezclada. Cierre perfectamente el envase de catalizador inmediatamente después de su uso, pues podría reaccionar con la humedad del aire y el agua, perdiendo sus propiedades de catálisis. Para sistemas de pintado flexibles o mixtos, compruebe la ficha técnica específica.

Salud & Seguridad



Para obtener información detallada, consulte la Ficha Técnica de Seguridad (SDS). El producto mezclado contiene isocianatos. La inhalación de vapores o polvo del lijado puede provocar sensibilización respiratoria. Las salpicaduras en los ojos causarán irritación. El contacto con la piel puede causar irritación. Los aplicadores deben usar ropa protectora y equipo respiratorio. Producto inflamable, utilícelo y almacénelo lejos de fuente de calor e ignición.

Transporte & Almacenamiento



Envases: 4L
Mercancías Peligrosas: 3A
UN: 1263
Hazchem: 3(Y)
Grupo de embalaje: III
Nombre de envío: Pintura – Líquido Inflamable
Punto de Inflamación: 27°C

RALI no ofrece ninguna garantía, ni expresa ni implícita, en este documento, que es una hoja de Información de datos técnicos. La descripción del producto y sus propiedades tiene el único propósito de identificar el producto y no constituye una garantía de que el producto o sus propiedades se ajusten a esa descripción, ni que esa descripción del producto y sus propiedades es una garantía por parte de RALI de que los bienes son adecuados para un propósito particular. No aplique la pintura si la humedad relativa es superior al 85% o la temperatura es menor de 3°C sobre el punto de rocío como MPT o temperatura mínima de pintura.