

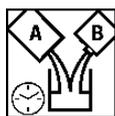
DUREPOX PRIMER



DESCRIPCIÓN

Imprimación única altamente pigmentada de dos componentes a base de epoxi uretano, formulada para las industrias Automotriz, Marina, Industria y Aeronáutica. Una de las grandes características de este producto de dos componentes es su notable flexibilidad y adherencia al metal expuesto. Como "imprimación de alta gama", Durepox Primer no solo proporciona una base funcional y estable sobre la cual aplicar sistemas de dos componentes, sino que también es excelente como base sólida para acabados Acrílicos y Alquídicos de alta calidad.

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



MEZCLA

Proporción de mezcla:	4 partes Durepox Primer (Volumen) 1 parte Durepox Hardener Dilución hasta 20% con 400 o 400 Slow Reducer
-----------------------	--



PROPIEDADES

Tipo de producto:	Uretano epoxi modificado
Color:	Blanco, Negro, Gris, Gris Claro, (colores especiales bajo pedido)
Vida útil a 20°C:	45 min con Durepox Hardener & 400 Slow Reaction Los disolventes más rápidos acortarán la vida útil.
Tiempo de inducción:	5 minutos
Densidad:	1.331 kg/L
Espesor de película seca recomendada:	50 Micras
Rendimiento teórico:	9m ² / L - a 50 micras de espesor película seca recomendada
VOC:	523 g/L
Sólidos en volumen:	37.82% (Blanco)
Repintado a 20°C:	Consigo mismo a 20°C: entre 1 y 48 horas. (Después de 48 horas se debe lijar para asegurar la adhesión entre capas) Con acabados: entre 2 y 36 horas. Después de 36 horas, lijar antes de repintar. Para lacas con altas proporciones de disolvente, Durepox 2K Primer debe haber curado durante al menos 36 horas y ser lijado en seco, para evitar una reacción en productos 2K no curados.

Utilice siempre los equipos de protección personal adecuados

Tiempo de secado a 20°C:	Seco al tacto:	1 hora
	Manipulación:	12 horas
	Lijado:	24 horas



APLICACIÓN

Substratos

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

- Acabados de automoción envejecidos y completamente curados, incluidas lacas acrílicas y sistemas de base transparente
 - Acero
- Acero galvanizado (después de aplicar '81A 2-Pack Etch Primer')
- Madera y Tableros de Compuestos de MDF
- Aluminio tras limpieza minuciosa y el uso correcto de '81A 2-Pack Etch Primer'
- G.R.P. (Fibra de Vidrio)
- Hormigón
- Masillas de poliéster
- Aislante ideal y sellador sobre esmaltes envejecidos y substratos difíciles
- Fibra de carbono
- Defensas de plástico, pruebe primero en un área pequeña

Preparación de Superficies

Acabados antiguos:

Lave con 'C-Power' diluido en 20 partes de agua limpia por 1 parte de 'C-Power'. Desengrase con 'Wax and Grease Remover'. Lije con lija abrasiva de grano adecuado y asegúrese de que la superficie esté completamente seca y libre de polvo.

Acero:

Desengrase completamente con 'Wax and Grease Remover', lije para eliminar todo el óxido o la corrosión y trate con 'Rustkill' (consulte Ficha Técnica del Producto). La calamina debe eliminarse de todos los sustratos de metales ferrosos mediante una limpieza mecánica o, alternativamente, mediante granallado con abrasivo de acero pesado o alternativamente con '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 2K Primer a esta superficie tan pronto como sea posible o en la misma jornada laboral en un ambiente controlado, como una cabina de pintado con calefacción.

Utilice siempre los equipos de protección personal adecuados

Asegúrese de aplicar un Espesor de Película Seca de 50 micras por encima del perfil de granallado, o corre el riesgo de que aparezca óxido prematuramente debido a la exposición del perfil de granallado y consecuentemente un fallo eventual del recubrimiento.

Aluminio/ Después del pretratamiento de limpieza e imprimación fosfatante:

El aluminio debe limpiarse con disolvente tipo '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 'Resene Automotive Break' también funciona bien. Después de la limpieza, hay dos métodos recomendados para proporcionar una excelente adhesión de Durepox al aluminio: Para obtener adherencia mecánica lije el aluminio a mano o a máquina con lija de grano P150 / P180, 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) 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 chorro de arena ligeramente con Garnett Grado C también es ideal cuando se aplican imprimaciones fosfatantes directamente. Deje secar durante el tiempo recomendado y aplique Durepox.

Acero galvanizado:

Desengrase con 'Wax and Grease Remover'. Lije mecánicamente para eliminar el óxido y 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 Primer.

G.R.P (Fibra de vidrio):

Lave con una solución de detergente tibia, y por ejemplo, 'Solución C-Power'. Desengrase con 'Wax and Grease Remover'. Lije en seco con lija de grano P120-P180. Retire el polvo y limpie con 'Wax and Grease Remover'.

Defensas de plástico y Fibra de carbono:

Limpiar a fondo con 'Wax and Grease Remover'. Lije con lija de grano P320. Retire el polvo y limpie con 'Wax and Grease Remover'. Aplique una capa completa de Durepox Primer.

Debido a la gran variedad de tipos de plástico, se debe probar la adherencia antes de aplicar los acabados.

Hormigón:

Utilice siempre los equipos de protección personal adecuados

Trate con lavado ácido 'Hydrafos' (consulte la Ficha Técnica del Producto) o con un granallado abrasivo para hormigón nuevo. Asegúrese de que la superficie esté seca y libre de suciedad, grasa y depósitos de aceite. Cuando se vaya a utilizar Durepox Primer como acabado de una sola capa en suelos interiores de talleres, garajes, etc., consulte al Personal Técnico de Resene Automotive para obtener más consejos.

Debido a la gran cantidad de diferentes hormigones y agentes desmoldantes de prefabricados de hormigón, se recomienda comprobar la adecuación del recubrimiento mediante una prueba en una pequeña área. Preparar el hormigón nuevo o envejecido mediante limpieza química ácida o granallado abrasivo. La superficie debe estar seca, libre de suciedad, grasa y depósitos de aceite. Durepox se puede aplicar directamente sobre hormigón adecuadamente preparado. Se recomienda comprobar la presencia de humedad en el hormigón mediante el Método ASTM D4263.

Equipo de Pulverización

Pistolas de succión y alimentación por gravedad Convencional/Compatible

Tamaño boquilla:	1.5 - 2 mm
Presión de pulverización:	275-380KPA (40-55 psi)

Brocha y rodillo



INSTRUCCIONES DE USO

Filtrado:	Filtrar el producto mezclado antes de la aplicación
Número de capas:	2 capas (5-10 minutos de secado entre capas)
Dilución:	Aplicación mediante pulverización: Hasta un 20% 400 Reducer o 400 Slow Reducer Aplicación a Brocha y rodillo: 0 - 5% 400 Reducer o 400 Slow Reducer Aunque Durepox 2K Primer se puede aplicar sin disolvente, los mejores resultados se obtienen diluyendo hasta un 20% por volumen con 400 o 400 Slow Reducer. Esto permite diferentes configuraciones y técnicas de pistola y ayuda al flujo y la nivelación.
Observaciones:	No utilice material mezclado más allá de la vida útil del producto o diluyéndolo aún más para reducir la viscosidad nuevamente. Este procedimiento da como resultado un flujo deficiente y fallos de adhesión.

Nota:

Utilice siempre los equipos de protección personal adecuados

Las temperaturas más bajas ralentizarán el secado; añadiendo hasta un 5 % en volumen de 'Resene Automotive 62C Accelerator' reducirá aproximadamente a la mitad los tiempos de curado y vida útil. **Los tiempos de repintado también se verán afectados, por lo que la recomendación es que cualquier capa posterior se aplique dentro de un período de 24 horas.** Reduzca la adición al 1-2% al secar con lámparas IR. El mal uso del '62C Accelerator' puede causar pérdida de adherencia y un flujo deficiente.

Las altas temperaturas pueden acelerar el tiempo de secado y reducir la vida útil; el uso de 400 Slow Reducer puede ayudar en estas circunstancias. Tenga siempre en cuenta los tiempos de repintado en condiciones cálidas, como por ejemplo a más de 25°C.



SALUD Y 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. El producto es inflamable, utilícelo y guárdelo lejos de fuentes de calor e ignición.

Transporte y Almacenamiento

Envases: 1L, 4L, 16L, 20L

Mercancías peligrosas

Categoría peligrosa:	3
UN:	1263
Hazchem:	3(Y)

Grupo de embalaje:	III
Nombre del envío:	MATERIAL RELACIONADO CON LA PINTURA
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 está dentro de los 3 grados C del punto de rocío como MPT o temperatura mínima de pintura.