

Imprimador alquídico de capa de gran espesor

Imprimadores de la serie HBA

Imprimador alquídico de capa de gran espesor
HBA-9XX (entintable)
Imprimador alquídico de capa de gran espesor
HBA-4035 (Gris)
Imprimador alquídico de capa de gran espesor
HBA-5035 (Blanco)

Los imprimadores de la serie HBA son imprimadores alquídicos de un componente con muy buenas propiedades de resistencia a la corrosión, cuando se aplican sobre acero laminado en caliente o en frío debidamente preparado. Ofrecen tiempos rápidos de secado para aplicar el revestimiento final y mejorar la productividad en una amplia gama de aplicaciones de producción y fabricación.

Esta serie de productos no contiene plomo ni cromo y es entintable para adaptarse a los requerimientos de personalización del color. Si se desea, esta serie es ideal para acabados únicamente con imprimación (tintura).

Características y Ventajas:

- Sistema de un componente, fácil de rociar
- Magnífica resistencia a la corrosión
- Secado rápido para mejorar la productividad
- Acabado uniforme de alta cobertura

Productos Asociados:

- Imprimador alquídico de capa de gran espesor HBA-9XX (entintable)
- Imprimador alquídico de capa de gran espesor HBA-4035 (Gris)
- Imprimador alquídico de capa de gran espesor HBA-5035 (Blanco)

Constantes físicas:

*Todos estos valores son teóricos, dependen del color y son productos listos para rociar.
Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.*


	HBA-9XX con tintura	HBA-4035	HBA-5035
Porcentaje de sólidos (por peso)	De 67,8 a 69,3%	71,0%	69,8%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	De 48,1 a 49,0%	50,9%	48,8%
Contaminantes peligrosos del aire (HAP)	< 0,1 lb/gal	< 1,3 lb/gal	< 0,1 lb/gal
Reactivo fotoquímicamente	No	Sí	No
Punto de inflamación			
HBA-9xx (sin tintura) = -17 °C (1°F)			
HBA-4035 = 21 °C (70 °F)			
HBA-5035 = 9 °C (48 °F)			
Combinaciones listas para rociado:	HBA-9XX con tintura	HBA-4035	HBA-5035
Proporción de volumen:	Tal como está	Tal como está	Tal como está
Categoría de uso aplicable	Sellador imprimador	Sellador imprimador	Sellador imprimador
COV real (g/l)	De 261 a 267	406	268
COV real (lb/gal)	De 2,17 a 2,23	3,39	2,24
COV reglamentario			
(menos agua, menos exentos) (g/l)	De 323 a 333	406	332
COV reglamentario			
(menos agua y exentos) (lb/gal)	De 2,70 a 2,78	3,39	2,77
Densidad (g/l)	De 1316 a 1353	1403	1390
Densidad (lb/gal)	De 10,98 a 11,29	11,7	11,59
% de peso de volátiles	De 30,7 a 32,1	29,0	30,2
% de peso de agua	0,0	0,0	0,0
% de peso de exentos	De 11,5 a 11,8	0,0	10,9
% de volumen de agua	0,0	0,0	0,0
% de volumen de exentos	19,7	0,0	19,2

Imprimadores de la serie HBA

Instrucciones de uso



Preparación de la superficie:

La superficie sobre la cual se aplicará el recubrimiento debe lijarse y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Puede haber variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.


	Metal	Aplicación directa al sustrato
	Acero laminado en frío	Muy buena
	Acero laminado en caliente	Muy buena
	Revestimiento galvanneal	No se recomienda
	Galvanizado	No se recomienda
	Aluminio	Regular
	Plástico / fibra de vidrio	La superficie debe estar completamente libre de contaminantes. Debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio, deberá confirmar el rendimiento del revestimiento mediante pruebas en el sustrato existente de plástico/fibra de vidrio que ha de utilizar.

Nota: Para informarse sobre una compatibilidad aceptable entre este imprimador y los revestimientos finales CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).


Instrucciones de preparación:

	Instrucciones de preparación:	El producto está listo para el rociado en la condición en que se suministra. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso.	
	Dilución:	Los productos de la serie HBA se suministran con la viscosidad adecuada para aplicarse con pulverizadores. No se recomienda la dilución en aplicaciones donde estén en vigor los reglamentos sobre emisiones de COV de 2,8 o 3,5 lb/gal.	
	Proporción de mezcla:	El producto está listo para rociar	
	Vida útil a 25 °C (77 °F):	N/A	
	Rango de viscosidad de rociado:	Zahn # 3: de 10 a 30 segundos	
	Vida útil de almacenamiento sin abrir:	Galones = 2 años	Tambores = 1 año

Equipo de aplicación:

	Convencional (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1,4 a 1,8 mm con entre 50 y 60 psi en la pistola	
	HVLP (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1,3 a 1,6 mm con 10 psi en el tapón	
	Sin aire:	No hay recomendación	
	Sin aire (asistido por aire):	No hay recomendación	
	Aplicación con brocha o rodillo:	No se recomienda	
	Aplicación electrostática:	Es posible que sea necesario agregar un solvente adicional para utilizar el método de rociado electrostático	

Aplicación:

	Aplicar:	De 1 a 2 capas medianas y deje secar por 10 minutos entre capas. Aplicar solo cuando la temperatura del aire, del producto y de la superficie supere los 16 °C (60 °F) y la temperatura de la superficie sea de 3 °C (5 °F), como mínimo, por encima del punto de condensación.	
	Espesor recomendado de formación de película:	De 3,7 a 5,0 mils	
	Espesor recomendado de formación de película:	De 1,8 a 2,4 mils	
	Rendimiento en pies cuadrados a 1 mil, sin pérdida:	772 a 816 pies ²	

Imprimadores de la serie HBA

Tiempos de secado:



Secado al aire a 25 °C (77 °F) 50% HR

Al tacto*

10 minutos

Para manipular*

60 minutos

Para aplicar revestimiento final**

Después de 1 hora a 4 días

Para recubrir**

Después de 1 hora a 4 días

Secado forzado a 71 °C (160 °F)

20 minutos después de dejar secar al aire durante 10 minutos

**La capa de pintura tarda 7 días en curar por completo. El tiempo de secado que se indica puede variar dependiendo del espesor de la capa de pintura, el color, la temperatura, la humedad y la intensidad de movimiento del aire.*

*** Después de 4 días, el revestimiento debe tallarse mecánicamente y limpiarse antes de recubrir o aplicar el revestimiento final.*

Propiedades técnicas*

Propiedades de rendimiento:

Sistema:
BONDERITE® 1000
HBA-9xx (entintado gris)

Prueba	Método ASTM	Resultado
Dureza al lápiz	D3363	F
Adherencia - Acero	D3359	3B
Resistencia al desconchado	D3170	1
Impacto (directo/indirecto)	D2794	30 / 5 en-lb
Limitación de temperatura en servicio:		93 °C (200 °F)

Resistencia a productos químicos:

Sistema:
Bonderite 1000
HBA-9xx (entintado gris)

Agua destilada**	D1308	Cumple con la norma
10% H ₂ SO ₄	D1308	Mediana pérdida del brillo, ampollas
10% de HCl	D1308	Ligera pérdida del brillo
10% de NaOH	D1308	Ligero ablandamiento de la película
Gas sin plomo	D1308	Fuerte ablandamiento y desprendimiento
Diésel	D1308	Ligero ablandamiento
Aceite para motor	D1308	Cumple con la norma

*** Aunque es resistente a la exposición intermitente, no se recomienda el uso de este producto para aplicaciones de inmersión.*

Resistencia a la intemperie:

Sistema:
Bonderite 1000
HBA-9xx (entintado gris)
ALK-300E blanco

	Método ASTM	Resultado
Niebla salina – 500 horas	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	7A
Ampollas de grabado	D714	6M, 8D
Ampollas frontales	D714	Ninguna
Humedad – 100 horas	D2247	
Recuperación de la adherencia durante 5 minutos	D3359	2B
Recuperación de la adherencia durante 1 hora	D3359	2B
Recuperación de la adherencia durante 24 horas	D3359	3B

Todos los resultados obtenidos suponen la preparación y el curado adecuados de los sustratos de prueba. A menos que se indique de otra manera, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con *Bonderite 1000*.

* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables con base en los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

Varios:

No debe aplicarse en sustratos de zinc.

Seguridad:



Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones y la información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar las condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y las personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utilizan equipos de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en los centros de toxicología. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

INFORMACIÓN PREVENTIVA

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, el lagrimeo, las náuseas, los mareos y la falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.

MANTENGA EL PRODUCTO FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS

EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o si necesita información sobre control de derrames en EE. UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ, llame al 1 (514) 645-1320 y en MÉXICO al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a la mano.



Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoating.com (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.



PPG Industries
Revestimientos Comerciales
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
Revestimientos Comerciales
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762