

**Primario Epóxico**

# Imprimadores Serie EPX

EPX-900	Imprimador Epóxico color beige
EPX-904	Imprimador Epóxico color gris
EPX-908	Imprimador Epóxico color negro
EPX-950	Imprimador Epóxico color blanco

Los Imprimadores de la Serie EPX son imprimadores epóxicos multiusos que crean una capa base con resistencia superior a la corrosión y excelentes propiedades de adherencia. Este imprimador con bajo contenido de contaminantes peligrosos del aire, es fácil de rociar y de utilizar además de que proporciona una vida útil más prolongada (3 días) que la mayoría de los imprimadores.

Para obtener los beneficios de la Serie EPX, aplique sobre superficies adecuadamente preparadas tales como: acero, acero galvanizado, aluminio y fibra de vidrio.

## Características y ventajas:

- Proporciona una excelente resistencia química y a la corrosión
- Tiene excelentes propiedades de adherencia
- Proporciona una baja formación de capa
- Es fácil de rociar y de utilizar

## Productos asociados:

- EPX-900 Imprimador Epóxico color beige
- EPX-901 Catalizador de Imprimador Epóxico
- EPX-904 Imprimador Epóxico color gris
- EPX-908 Imprimador Epóxico color negro
- EPX-950 Imprimador Epóxico color blanco

## Constantes físicas:

*Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto Listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.*

Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variaciones de la fabricación.									
		EPX-900 (RTS)		EPX-904 (RTS)		EPX-908 (RTS)		EPX-950 (RTS)	
Peso por galón (EE.UU.)		8.70		8.62		8.25		8.71	
Porcentaje de sólidos (por peso)		37.9%		37.3%		33.4%		33.1%	
Porcentaje de sólidos (por volumen)		23.4%		23.1%		22.2%		23.4%	
COV		5.40 lb/gal.		5.41 lb/gal.		5.50 lb/gal.		5.40 lb/gal.	
Contaminantes peligrosos del aire		≤ 1.4 lb/gal.		≤ 1.4 lb/gal.		≤ 1.4 lb/gal.		≤ 1.4 lb/gal.	
Reactivo fotoquímicamente		No		No		No		No	
Punto de ignición:									
EPX-900 solamente		30°F		EPX-904 solamente		30°F		EPX-901 solamente	
EPX-908 solamente		36°F		EPX-950 solamente		30°F		40°F	

## Instrucciones de uso

### Preparación de la superficie:

La superficie a cubrir debe lijarse y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico y una mano de convertidor mejorarán notablemente las propiedades de rendimiento del sistema de revestimiento. 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.



Substrato	Aplicación directa al sustrato
Acero laminado en frío	Excelente
Acero laminado en caliente	Excelente
Revestimiento Galvaneal	Muy buena
Galvanizado	Buena
Aluminio	Muy buena
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 en el sustrato existente que ha de utilizar.

**Nota:** Para una compatibilidad aceptable entre este recubrimiento final y los imprimadores CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).

# Imprimadores Serie EPX

## Instrucciones de uso (continuación)

### Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:

Agite bien el componente A con un agitador mecánico antes de mezclar. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso. Deje pasar un periodo de inducción de 30 minutos para obtener el máximo de las propiedades de rendimiento.

Dilución:

Por lo general no es necesario, pero se puede utilizar hasta 5% de Q60 (MEK), Q30 (Acetona) o Q50 (Aromático 100). Al agregar Q50 y Q60 aumentarán los COV; verifique si los nuevos valores cumplen con los requisitos de su área.



Prop. de mezcla

Mezclar 1 parte de imprimador EPX-9## con 1 parte de EPX-901

Vida útil a 77°F (25°C):

72 horas



Rango de viscosidad de rocío:

Zahn # 2: 15 a 25 segundos (varía en función del color)

Vida útil en almacenamiento:  
(cada componente)

2 años sin abrir

### Equipo de aplicación:



Convencional/Conforme  
(con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8 mm, 50 a 70 psi en la pistola



HVLP (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.3 a 1.6 mm, 10 psi en el tapón o según el fabricante



Sin aire:

0.013 a 0.015 mm, una presión de líquido de 1800 a 2600 psi

Sin aire (asistido por aire):

0.013 a 0.015 mm, una presión de líquido de 900 a 1500 psi

Aplicación con brocha o rodillo:

No se recomienda

Aplicación electrostática:

Para mejorar las propiedades electrostáticas, puede ser necesario agregar de 5 a 10% de Acetona (Q30) o MEK (Q60).

### Aplicación:



Aplique:

1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos entre capas. Aplicar sólo cuando la temperatura de la superficie, del producto y del ambiente supere los 60°F (16°C) y la temperatura superficial sea de un mínimo de 5°F (-15°C) por encima del punto de condensación.

Espesor recomendado  
de película fresca:

4 a 6 milésimas de pulgada

Espesor recomendado  
de película seca:

1 a 1.5 milésimas de pulgada

Rendimiento en pies cuadrados  
a 1 milésima de pulgada, sin  
pérdidas:

356 a 376 pies cuadrados dependiendo del color del imprimador

### Tiempos de secado:



Secado al aire a 77°F (25°C) 50% HR

Al tacto:

15 minutos

Para manipular:

45 minutos\*

Para recubrir:

1 hora a 4 días. Al término de 4 días se debe tallar mecánicamente el imprimador antes de agregar el acabado final o de recubrir.

Secado forzado a 140°F

30 minutos a 140°F después de dejar secar durante 10 minutos a 77°F

*\*La película de pintura dura 7 días sin curar por completo. El tiempo de secado enumerado puede variar dependiendo de la formación de película, color, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.*

# Imprimadores Serie EPX

## Datos técnicos\*

### Propiedades técnicas:

**BONDERITE® 1000  
EPX-900  
sin recubrimiento final**

Prueba	Método ASTM	Resultado
Dureza al lápiz	D3363	F
Mandril cónico	D522	Cumple con la norma
Adherencia	D3359	5B
Resistencia al desconchado	D3170	7
Limitación de temperatura en servicio		149°C (300°F)

### Resistencia química:

**Bonderite 1000  
EPX-900  
sin recubrimiento final**

Producto químico	Método ASTM	Resultado
Tolueno	D1308	Aro leve
10% de NaOH	D1308	Ligera decoloración
10% de HCl	D1308	Cumple con la norma
10% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	D1308	Ligera decoloración
Gasolina	D1308	Aro leve, color amarillento
Isopropanol	D1308	Aro leve
Agua**	D1308	Cumple con la norma

\*\* Aunque es resistente a la exposición intermitente, *no se recomienda para aplicaciones de inmersión.*

### Resistencia a la intemperie:

**Sistema:  
Bonderite 1000  
EPX-900  
AUE-100**

	Método ASTM	Resultado
<b>Niebla salina – 1000 horas</b>	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	4A a 5A
Ampollas de grabado	D714	8D, 6M, 4M
Ampollas frontales	D714	Ninguno
<b>Humedad – 96 horas</b>	D2247	
Recuperación de adherencia 5 minutos	D3359	5B
Recuperación de adherencia 1 hora	D3359	5B
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	5B

Todos los resultados obtenidos asumen la preparación y curado apropiados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, 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 en base a 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.

### Miscelánea:

# Imprimadores Serie EPX

## 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 e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas 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 personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo 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 Centros de Envenenamientos. 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, lagrimeos, náuseas, mareos y 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.

MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.



### EMERGENCIAS MÉDICAS

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

**Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en [www.ppgcommercialcoatings.com](http://www.ppgcommercialcoatings.com) (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.**

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



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

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