



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Mayo 2009

Información de Producto

IMPRIMACIÓN EPOXI BASE AGUA (WB)

Imprimación Epoxi Base Agua (WB)

D8012

Catalizador

D8212

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación Epoxi base agua es un producto de dos componentes con excelentes propiedades de sellado sobre pinturas que son sensibles a los disolventes. Es un producto de secado rápido y con excelente resistencia a la corrosión.

Puede ser aplicado como húmedo sobre húmedo o como imprimación lijable.

Puede ser aplicado directamente sobre acero debidamente preparado, acero zincado, acero galvanizado, aluminio, pintura original y masilla o aparejos de poliéster.

Puede ser repintado directamente con cualquier imprimación Deltron 2K y acabados Deltron Progress UHS o Envirobase.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO – LIJADO



Sustrato

Acero desnudo
Acero Galvanizado
Acero Zincado
Aluminio y aleaciones
Cataforesis
Superficies con pintura antigua
GRP , fibra de vidrio
Masilla de Poliester

Preparación

P80 – 120 (seco)
P400 (seco)
Scotchbrite
P280-320(seco)
P280/320 (seco) / P600 (Húmedo)
P280/320 (seco) / P280 - 320 (Húmedo)
P320 (seco)
P80 - P120 (seco) acabado con P180 (seco)

Estos productos son solo para uso profesional

RLD239V
Pagina 1

PRAPARACIÓN DEL SUSTRATO – DESENGRASADO

RATIOS DE MEZCLA

1. Ratios de mezcla en volumen:

D8012	8 partes
D8212	1 partes
Diluyente WB	2 - 3 partes

2. Ratios de mezcla por peso:

D8012	110 g
D8212	10 g
Diluyente WB	20 – 30 g

Nota: mezclar la imprimación y el catalizador hasta conseguir una mezcla homogénea antes de añadir el disolvente. Después de añadir el disolvente mezclar otra vez. Se debe dejar reposar la mezcla durante 10 minutos después de realizada la mezcla antes de proceder a la aplicación. El Diluyente a utilizar con esta imprimación es el T494, aunque también se puede usar en altas temperaturas el T495 (superiores a 35C).

DETALLES DE LA MEZCLA DE PRODUCTOS

Vida de la mezcla a 20°C: 2 horas.

Nota: El producto no gelifica, pero no debe ser utilizado pasadas 2 horas desde el mezclado.

Viscosidad de aplicación a 20°C: 30 - 35 segundos DIN4

GUIA DE APLICACIÓN



Pico de fluido , Gravedad

1.3 - 1.4 mm

Número de capas:

1 - 2



Evaporación entre capas a 20°C:

10 - 15 minutos o hasta que mate. Las capas finas se pueden secar con ayuda de un soplador

Estos productos son solo para uso profesional

RLD239V
Pagina 2

SECADO



- *Libre de polvo* 10 - 15 minutos o cuando matece. Puede secarse con soplador de aire.

- *Lijable a 20°C*

Puede ser lijado pasados 20 minutos

Espesor de película seca: Entre 15 – 20 micras

REPARACION Y REPINTADO - Imprimación para pequeñas reparaciones en sustratos sensibles.



Lijado:

Matizar la zona a repintar.

Utilizar un papel de lija fino o una esponja abrasiva P1200 o incluso más fina.

Tiempo de Repintado:

Una vez seco, con soplado de aire o hasta que matece



Repintar directamente con:

Acabados Deltron Progress UHS, Envirobase o aparejos Deltron.

MODO IMPRIMACIÓN LIJABLE - MEZCLADO Y APLICACIÓN

Ratios de mezcla	En Volumen	En Peso
D8012	8 partes	110 g
D8212	1 parte	10 g
Diluyente	1 parte	10 g

Nota: Mezclar la imprimación y el catalizador hasta que la mezcla esté homogénea antes de la aplicación del diluyente. Una vez añadido el diluyente volver a mezclar. Se debe dejar la mezcla en reposo 10 minutos una vez mezclado antes de proceder a la aplicación. Se debe utilizar el diluyente T494 con esta imprimación o el diluyente T495 en condiciones en las que las temperaturas sean elevadas (más de 35°C).

Viscosidad de la aplicación a 20°C 60 – 65 segundos DIN4

Vida de la mezcla a 20°C: 1.5 horas

Nota: El material no gelifica, pero no debe utilizarse una vez pasadas 1,5 horas después del mezclado

	<i>Pico de fluido/Gravedad</i>	1.6 - 1.8 mm
	<i>Numero de capas:</i>	2 - 3
	<i>Tiempo de evaporación entre capas a 20°C:</i>	5 - 10 minutos o hasta que matece
	<i>Tiempo de evaporación entre capas antes del horneado a 20°C:</i>	5 - 10 minutos o hasta que matece
	<i>Seco para el lijado</i>	30 minutos a 60°C (temperature metal)
	<i>Espesor de película seca:</i>	100 - 150 micras

RENDIMIENTOS Y RESTRICCIONES



Utilizar únicamente el catalizador recomendado D8212 en esta ficha técnica.

La vida de la mezcla de este producto es de 2 horas. Tener en cuenta que este producto no gelifica, por lo que es importante no aplicar el producto una vez pasadas 2 horas desde su mezcla.

Almacenaje: entre 5°C y 35°C

EQUIPOS DE LIMPIEZA

Después de la aplicación proceder al limpiado del equipo con disolventes de limpieza específicos de PPG.

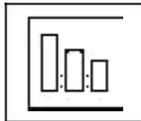
Estos productos son solo para uso profesional

RLD239V
Pagina 4

RESUMEN

D8012

IMPRIMACIÓN EPOXI BASE AGUA (WB)

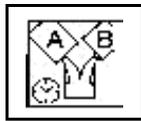


Mezcla en volumen

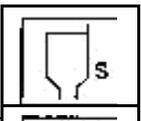
Con catalizador D8212 y disolvente - 8 : 1 : 2 - 3

Mezcla en peso

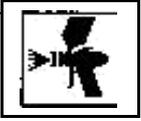
D8012 - 110g : D8212 - 10g : Diluyente - 20 / 30g



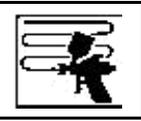
Vida de la mezcla a 20°C - 2 horas como máximo.



Viscosidad de aplicación 30 - 35 segundos DIN4



Pistola 1.3 - 1.4 mm pico de fluido



Capas 2 como máximo



Tiempo de secado

Libre de polvo- 10 - 15 minutos o hasta que matice, puede ser secado con un soplador de aire.

Totalmente seco a 20°C Puede ser lijado una vez transcurridos 20 minutos.

Nota: Para detalles sobre el uso como imprimación lijable de alto espesor ver sección en página 3-4

Estos productos son solo para uso profesional

RLD239V
Pagina 5

INFORMACION VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.c) listo al uso es máximo 540g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 250g/l. Dependiendo del modo que lo usemos el VOC de este producto listo al uso puede ser más bajo que el especificado por la directiva de la UE.

SEGURIDAD E HIGIENE

Estos productos son sólo para el pintado profesional de automóviles, y no para otros propósitos que los especificados. La información en la Ficha Técnica esta basada en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para asegurar la idoneidad del producto con el propósito planeado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en www.ppgrefinish.com.

PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra. Gracia-Manresa Km.19, 2
08191 Rubi (Barcelona)
España
Tel: +34 93 565 03 25

