



MBE Imprimador Epóxico COV 2.1

MBE Imprimador COV 2.1

El imprimador epóxico MBE es un imprimador libre de metales pesados diseñado para cuando se tienen requerimientos de formación de película media. Puede usarse para rellenar huecos mínimos producto de lijado o limpieza con chorro de arena (de 2 milésimas de pulgada o menores).

Proporciona resistencia a la corrosión cuando se aplica sobre acero, acero galvanizado y aluminio con la adecuada preparación.

Características y ventajas:

- Excelentes propiedades como relleno para sustratos en que se aplicó chorro de arena
- Excelente resistencia química y contra la corrosión
- Excelente adherencia
- Fácil de mezclar y de rociar

Productos asociados:

- MBE-200 Imprimador epóxico de alta cobertura – Gris oscuro
- MBE-221 Endurecedor epóxico de alta cobertura

Solventa exento

- Q30 Acetona
- TFS321-50 Mezcla exenta
- OXSOL® Solvente

Constantes físicas: *Todos estos valores son teóricos y dependen del color. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.*

	MBE-200/221 (3:1)	MBE-200/221 /Q30 (3:1:1/2)	MBE-200/221 /TFS321-50 (3:1:1/2)	MBE-200/221 /Oxsol (3:1:1/2)
Porcentaje de sólidos (por peso)	67.3	62.8	61.7	60
Porcentaje de sólidos (por volumen)	54.5	48.4	48.4	48.4
Proporción en volumen:	3 : 1	3 : 1 : 1/2	3 : 1 : 1/2	3 : 1 : 1/2
Categoría de uso aplicable	Imprimador	Imprimador	Imprimador	Imprimador
COV real (g/L)	192.9	171.4	171.4	171.4
COV real (lbs/gal)	1.61	1.43	1.43	1.43
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	250.4	250.4	250.4	250.4
COV reglamentario (menos agua y exentos) (libras/galón)	2.09	2.09	2.09	2.09
Densidad (g/L)	1379	1313	1338	1375
Densidad (lb/gal)	11.51	10.96	11.17	11.48
% de peso de volátiles	32.7	37.2	38.3	40
% de peso de agua	0.04	0.1	0.1	0.04
% de peso de exentos	18.6	24.1	25.5	27.5
% de volumen de agua	0.1	0.1	0.1	0.05
% de volumen de exentos	23.1	31.6	31.6	31.6
Reactivo fotoquímicamente HAPS	Sí < 1.2 lbs/gal	Sí < 1.0 lbs/gal	Sí 0.96	Sí 0.96
Punto de ignición	MBE-200 = 25°F	Q30 = 4°F	MBE-221 = 90°F	Oxsol = 109°F
				TFS321-50 = 4°F



Imprimador COV 2.1

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. e pueden presentar 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	Excelente
Acero laminado en caliente	Excelente
Revestimiento galvanneal	Excelente
Galvanizado	Excelente
Aluminio	Excelente

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.

* Se recomienda limpiar el sustrato con la herramienta manual SSPC-SPC2 o la herramienta eléctrica SSPC-SPC3 como mínimo. Para mejor rendimiento, se recomienda como mínimo una limpieza con chorro abrasivo comercial SSPC-SP6 (NACEE#3) como mínimo.

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

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:

Mezcle 3 partes del componente A (MBE-200) con 1 parte del componente B (MBE-221); Aplique el material en una capa húmeda, traslapando el 50% en cada pasada.



Dilución:

Hasta el 25% (1/2 parte) con Solvente. Diluir con solventes no exentos producirá COV superior a 2.1 lbs/gal.



Proporción de mezcla:

Imprimador	Catalizador
MBE-200	MBE-221
3	1

Vida útil a 25 °C (77 °F):

4 horas, después de mezclarse
Copa Zahn #2 = 25 a 28 segundos
Copa Zahn #3 = 12 a 15 segundos
a 77°F (25°C)



Rango de viscosidad de rociado:

Vida útil en almacenamiento: (cada componente)

MBE-200 Galones – 4 años sin abrir
MBE-221 Cuartos – 2 años, sin abrir

Equipo de aplicación:



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

Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8 mm con 45 a 60 psi en la pistola

HVLP (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.0 a 1.4 mm con 10 psi en el tapón o según la indicación del fabricante
Aguja/boquilla de 1.0 a 1.4 mm en cámara de presión



Sin aire:

1400 a 2000 psi de presión en fluido, con una punta de 0.013" a 0.017"



Sin aire (asistido por aire):

850 psi de presión en fluido, con una punta de 0.011" a 0.015"

Aplicación con brocha:

No se recomienda

Aplicación rodillo:

No se recomienda

Imprimador COV 2.1

Instrucciones de uso (continuación)

Aplicación:

Aplique: 1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos entre capas. Aplíquelo únicamente cuando las temperaturas del aire, el producto y la superficie se encuentren por encima de 50°F (10°C) y al menos a 5°F (3°C) por encima del punto de condensación.



Recomendación para formación de película fresca: 3.0 a 6.0 milésimas de pulgada (3 : 1 : ½)

Recomendación para formación de película seca: 1.5 a 3.0 milésimas de pulgada

Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas: 19 m2/L (777 ft2/gal) (3 : 1 : ½)

Tiempos de secado:



Secado al aire a 25 °C (77 °F) 50% HR

Al tacto: 45 minutos

Para manipular: 3 horas

Para lijar: 16 horas

Para aplicar revestimiento final: Después de 1 hora y hasta por 7 días, seque al aire o con secado forzado

Para recubrir: Después de 1 hora y hasta por 7 días, seque al aire o con secado forzado



Secado forzado: Deje secar al aire 10 minutos y luego 30 minutos a 160°F (71°C)

**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.*

Datos técnicos*

Propiedades técnicas:

	Prueba	Método ASTM	Resultado MBE-200/221
BONDERITE® 1000 MBE-200/MBE-221	Brillo a un ángulo de 60°	D523	30 a 40
	Mandril cónico	D522	Cumple con la norma
	Adherencia	D3359	5B
	Gravelómetro	D3170	7
	Limitación de temperatura en servicio		300°F (148°C)

A medida que se aproxima a los 300°F (148°C), dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 300°F (148°C).

Resistencia químicos:

	Químico ASTM D1308	MBE-200/221
Bonderite 1000 MBE-200/MBE-221	Tolueno	Aro leve
	10% NaOH (hidróxido de sodio)	Cumple con la norma
	10% HCl (ácido clorhídrico)	Aro medio
	10% H ₂ SO ₄ (ácido sulfúrico)	Ampollas ligeras
	Gasolina	Aro medio
	Isopropílico	Aro leve
	Agua††	Cumple con la norma

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

Imprimador COV 2.1

Resistencia a la intemperie:

	Método ASTM	MBE-200/221	
Niebla salina y sistema de humedad: Lavado a presión HRS MBE-200/MBE-221 AUE-370	Niebla salina – 1000 horas	B117	
	Infiltración de la corrosión	D1654	6ª a 8A
	Ampollas de grabado	D714	4 a 6F
	Ampollas frontales	D714	Ninguna
	Humedad – 96 horas	D2247	
	5 minutos		
	Recuperación de adherencia	D3359	5B
	1 hora		
	Recuperación de adherencia	D3359	5B
	24 horas		
Recuperación de adherencia	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.

Salud y 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, 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.

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 llame al 01-800-00-21-400.

Tenga la información de la etiqueta a la mano.

La hoja de datos de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoatings.com (buscar Seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para obtener información adicional sobre 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
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762