



Imprimante epóxico

Imprimante gris ULE-083 de COV 0.8

ULE-083 es un imprimante epóxico gris de cobertura media creado para lograr un rendimiento sobresaliente en varios sustratos. Este imprimante superará los requisitos actuales más rigurosos sobre COV de Estados Unidos y Canadá y está preparado para cumplir los reglamentos futuros.

Puede usarse para rellenar perfiles mínimos sometidos a trabajos de lijado o de limpieza con chorro de arena (de 2 milipulgadas o menos) y ofrece una excelente resistencia a la corrosión cuando se aplica sobre acero, acero galvanizado y aluminio con la adecuada preparación. ULE-083 no contiene metales pesados ni HAP.

Características y ventajas:

- Excelentes propiedades de relleno en sustratos sometidos a limpieza con chorro de arena
- Excelente resistencia contra productos químicos y corrosión
- Excelente adherencia
- Fácil de mezclar y de rociar

Productos asociados:

- ULE-083 Imprimante epóxico de cobertura media - Gris
- ULE-080H Endurecedor epóxico de cobertura media
- **Solventes exentos:**
 - Q30 Acetona
 - TFS321-50 Mezcla exenta
 - OXSOL®

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.

	ULE-083/080H (3:1)	ULE-083/080H/Q30 (3:1:1/2)	ULE-083/080H/Q30 (3:1:1)
Porcentaje de sólidos (por peso)	69.7	65.6	61.9
Porcentaje de sólidos (por volumen)	60.5	53.8	48.4
Proporción de volumen:	3 : 1	3:1:1/2	3:1:1
Categoría de uso aplicable	Imprimante	Imprimante	Imprimante
COV real (g/l)	60	53	48
COV real (lb/gal)	0.50	0.44	0.40
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	89	89	89
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	0.74	0.74	0.74
Densidad (g/l)	1581	1492	1423
Densidad (lb/gal)	13.19	12.45	11.87
% de peso de volátiles	30.3	34.4	38.1
% de peso de agua	0.0	0.0	0.1
% de peso de exentos	26.5	30.8	34.7
% de volumen de agua	0.0	0.0	0.1
% de volumen de exentos	32.4	39.7	45.6
Reactivo fotoquímico	No	No	No
HAP	0.0	0.0	0.0

Punto de inflamación: ULE-083: 3.9 °C (25 °F), Q30: 15.5 °C (4 °F), Oxsol: 42.8 °C (109 °F), TFS321-50: 15.5 °C (4 °F)

Imprimante gris ULE-083 de COV 0.8

Instrucciones de uso:

Preparación de sustratos:

La superficie que se va a cubrir debe rasparse o lijarse con chorro de arena y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) sobre sustratos no pulidos mejorará notablemente 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	Excelente
	Acero laminado en caliente	Excelente
	Revestimiento galvanneal	Excelente
	Galvanizado	Excelente
	Aluminio	Excelente
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.	

* 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 lograr una compatibilidad aceptable entre este imprimante y los recubrimientos finales CPC, consulte el cuadro de compatibilidad de imprimante/recubrimiento final CPC (CPCTB01).

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:

Mezcle 3 partes del componente A (ULE-083) con 1 parte del componente B (ULE-080H) y de ½ a 1 parte del componente C (solvente exento)



Dilución:

Hasta 1 parte con solvente. Usar solventes no exentos producirá un COV superior a 0.8 lb/gal.



Proporciones de mezcla:

Imprimante	Catalizador	Solvente
ULE-083	ULE-080H	Q30/Oxsol
3	1	½ a 1

Vida útil a 25 °C (77 °F):

6 horas después de mezclar

Rango de viscosidad de rociado a 25 °C (77 °F):

Zahn #2 EZ: 25 a 28 segundos

Zahn #3 EZ: 12 a 15 segundos

Vida útil:

Galón de ULE-083: 4 años sin abrir

(cada componente)

Cuarto de galón de ULE-080H: 2 años sin abrir

Equipo de aplicación:



En cumplimiento (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8 mm con 45 a 60 psi en la pistola
Aguja/boquilla de 1.0 a 1.4 mm en la cámara de presión



HVLP (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.3 a 1.6 mm con 10 en el tapón o según el fabricante
Aguja/boquilla de 1.0 a 1.4 mm en la 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"



Brocha:

No se recomienda



Rodillo:

No se recomienda

Aplicación:



Aplicar:

1 a 2 capas medianas y deje evaporar de 10 a 15 minutos entre capas. Aplicar solo cuando la temperatura de la superficie, del producto o del ambiente supere los 10 °C (50 °F) y la temperatura superficial sea mínimo de 3 °C (5 °F) por encima del punto de condensación.

Espesor recomendado de formación de película:

De 3.0 a 5.0 milipulgadas (3 : 1 : 1)

Espesor recomendado de formación de película:

1.5 a 3.0 milipulgadas

Rendimiento:

777 pies² a 1 milipulgada, sin pérdida, por galón de EE. UU. (3 : 1 : 1)

Imprimante gris ULE-083 de COV 0.8

Instrucciones de uso (continuad):

Tiempos de secado:



Secado al aire a 25 °C (77 °F) y 50 % de HR*:

Al tacto: 45 minutos

Para manipular: 3 horas

Para lijar: 16 horas

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



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

Para recubrir: Deje evaporar por 10 minutos y luego por 30 minutos a 71 °C (160 °F)

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

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:

Sistema:
BONDERITE® 1000
ULE-83 / ULE-080H

Prueba	Resultado	
	Método ASTM	ULE-083/080H
Brillo a un ángulo de 60°	D523	De 85 a 90
Mandril cónico	D522	Aprueba
Adherencia	D3359	5B
Gravelómetro	D3170	7
Límite de temperatura en servicio*		148 °C (300 °F)

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

Resistencia a productos químicos:

Bonderite 1000
ULE-083 / ULE-080H

Químico ASTM D1308	ULE-083/080H
Tolueno	Aro leve
NaOH al 10 %	Aprueba
HCl al 10 %	Aro medio
H ₂ SO ₄ al 10 %	Ampollas ligeras
Gasolina	Aro medio
Isopropanol	Aro leve
Agua**	Aprueba

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

Resistencia a la intemperie:

Niebla salina y sistema de
humedad:
Lavado a presión HRS
ULE-083 / ULE-080H

	Método ASTM	ULE-083/080H
Niebla salina: 3500 horas con los recubrimientos finales seleccionados	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	6A – 8A
Ampollas de grabado	D714	4 – 6F
Ampollas frontales	D714	Ninguno
Humedad – 96 horas	D2247	
Recuperación de la adherencia durante 5 minutos	D3359	5B
Recuperación de la adherencia durante 1 hora	D3359	5B
Recuperación de la adherencia durante 24 horas	D3359	5B

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.

Imprimante gris ULE-083 de COV 0.8

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 rociadores 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 rociado, 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 el uso de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y overoles. 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 las advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos rociados, 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

Ante emergencias médicas o para información de control de derrames, llame al (412) 434-4515, en CANADÁ al (514) 645-1320, y en MÉXICO al 1-800-00-21-400. Tenga disponible la información de la etiqueta.



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