



Imprimantes epóxicos

EEP-428

EEP-428 Imprimante de epoxiéster gris claro

La serie EEP-428 es un imprimante de epoxiéster de bajo COV y sin cromo. Este imprimante 1K ofrece buen relleno y resistencia a la corrosión cuando se aplica en sustratos de acero o aluminio preparados adecuadamente.

Se puede aplicar una gran variedad de revestimientos finales sobre los imprimantes serie EEP-428.

Características y ventajas:

- COV 2.8
- HAP bajos, sin metales pesados
- Imprimante de un componente

Productos asociados:

- EEP- 428 Imprimador de epoxiéster gris claro de COV 2.8
- Q30 acetona
- Disolvente 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.

	EEP-428 Tal como está	EEP-428 Se reduce 20 % con Oxsol	EEP-428 Se reduce 20 % con acetona
Porcentaje de sólidos (por peso)	72.1%	61.4%	65.4%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	55.3%	46.1%	46.1%
Proporción de volumen:	Tal como está	5:1	5:1
Categoría de uso aplicable	Imprimante sellador	Imprimante sellador	Imprimante sellador
COV real (g/l)	267	223	223
COV real (lb/gal)	2.23	1.86	1.86
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	308	308	307
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	2.57	2.57	2.57
Densidad (g/l)	1547	1513	1421
Densidad (lb/gal)	12.89	12.61	11.84
% de peso de volátiles	27.9	38.6	34.6
% de peso de agua	0.2	0.1	0.2
% de peso de exentos	10.5	23.7	18.7
% de volumen de agua	0.2	0.2	0.3
% de volumen de exentos	13.1	27.6	27.2
Punto de ignición	42 °F	42 °F	20 °F
HAP	0.2 lb/gal	0.2 lb/gal	0.2 lb/gal
Reactivo fotoquímico	No	No	No



EEP-428

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

La superficie sobre la cual se aplicará el recubrimiento debe 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	Buena
	Acero laminado en caliente	Buena
	Revestimiento galvanneal	No se recomienda
	Galvanizado	No se recomienda
	Aluminio	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 usar.	

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

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación: Mezcle bien antes y ocasionalmente durante el rociado.

Dilución: EEP-428 solo se puede reducir con Q30 (acetona) y Oxsol hasta 20 % en áreas reguladas.

Proporción de mezcla: Tal como está o hasta 20 %

Vida útil a 25 °C (77 °F): N/A

Rango de viscosidad de rociado: Zahn # 3: EEP-428 de 12 a 22 segundos



Vida útil de almacenamiento sin abrir: (cada componente) 2 años: baldes
1 año: tambores

Equipo de aplicación:



Convencional (con o sin cámara de presión): Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8 mm, 40 a 50 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: De 0.013 a 0.015 mm: Presión de líquido de 2200 a 2600 psi

Sin aire asistido por aire: De 0.013 a 0.015 mm: 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 Acetona (Q30) en incrementos pequeños.

Aplicación:

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



Se recomienda fresca
Formación de película: De 1.4 a 2.1 milipulgadas por capa

Se recomienda seca
Formación de película: De 1.0 a 1.5 milipulgadas por capa: Formación de película máxima = 2 a 3 milipulgadas

Rendimiento en pies cuadrados a 1 milipulgada, sin pérdida: 870 / 910 ft

EEP-428

Instrucciones de uso (continuación)

Tiempos de secado:



Secado al aire a 25 °C (77 °F)

50% HR

Al tacto:

De 30 a 40 minutos

Para manipular:

De 1 a 2 horas*

Para recubrir:

Antes de 1 hora o después de 6 horas hasta 7 días**

Para aplicar revestimiento final:

Después de 1 hora a 7 días***

Secado forzado a 71 °C (160 °F): 20 minutos a 160°F después de dejar secar durante 10 minutos a 77°F

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

**Si se aplica la siguiente capa entre 1 y 6 horas, el acabado previo se levantará. Antes de 1 hora, el revestimiento está disuelto de manera adecuada para evitar que se levante; después de 6 horas hasta 7 días, el revestimiento está lo suficientemente curado y es resistente a los solventes.

*** Después de 7 días, el revestimiento debe tallarse mecánicamente y limpiarse antes de aplicar el revestimiento final.

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:

	Prueba	Método ASTM	Resultado
<i>Sistema BONDERITE®1000 EEP-428</i>	Dureza al lápiz	D3363	F
	Mandril cónico	D522	Cumple con la norma
	Adherencia	D3359	4B - 5B
	Gravelómetro	D3170	8
	Limitación de temperatura en servicio:		200 °F

Resistencia a productos químicos:

	Productos químicos	Método ASTM	Resultado
<i>Sistema Bonderite 1000 EEP-428</i>	NaOH al 10 %	D1308	Aro ligero
	HCl al 10 %	D1308	Cumple con la norma
	10% de H ₂ SO ₄	D1308	Cumple con la norma
	Gasolina	D1308	Aro leve
	Agua**	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

	Método ASTM	Resultado	
<i>Sistema Bonderite 1000 EEP-428 AUE-300</i>	Niebla salina – 250 horas	B117	
	Infiltración de la corrosión	D1654	8A
	Ampollas de grabado	D714	8D, 6F
	Ampollas frontales	D714	8F, 6F
	Humedad – 100 horas	D2247	
	5 minutos		
	Recuperación de adherencia	D3359	4B - 5B
	1 hora		
	Recuperación de adherencia	D3359	4B - 5B
	24 horas		
Recuperación de adherencia	D3359	4B - 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.

Varios:

Este producto no debe aplicarse sobre 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 personalizada 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 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 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) 6451320, y en MÉXICO al 01-800-00-21-400. 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
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762