

Imprimador epóxico mojado sobre mojado: Gris

EWP-435

EWP-435 es un imprimador inhibidor de la corrosión de dos componentes, libre de cromo, con alto contenido de sólidos y que cumple con COV 3.5. Está especialmente diseñado para aplicaciones donde se desea una corta ventana de aplicación mojado sobre mojado (puede recubrirse con uretano catalizado después de secarse durante 10 minutos). Este producto tiene excelentes características de imprimación que incluyen una excelente protección contra la corrosión.

Características y ventajas:

- Imprimador epóxico apto para mojado sobre mojado (recubrir en 10 minutos)
- 3.5 lb/gal Cumple con las normas COV
- Parcialmente lleno para permitir un uso fácil del kit

Productos asociados:

- Imprimador epóxico mojado sobre mojado EWP-435: Gris
- Catalizador EPE-371

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.

	EWP-435	EWP-435 con EPE-371
Porcentaje de sólidos (por peso)	76.2%	73.1%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	55.8%	53.9%
Contaminantes peligrosos del aire	≤ 0.14 lb/gal	≤ 0.14 lb/gal
Reactivo fotoquímicamente	No	No
Proporción de volumen	Tal como está	4 : 1
Categoría de uso aplicable	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador
COV real	382 (g/L) 3.19 (lb/gal)	395 (g/L) 3.30 (lb/gal)
COV reglamentario (menos agua, menos exentos)	381(g/L) 3.18 (lb/gal)	395 (g/L) 3.30 (lb/gal)
Densidad	1607 (g/L) 13.4 (lb/gal)	1471 (g/L) 12.26 (lb/gal)
% de peso de volátiles	23.8	26.9
% de peso de agua	0.0	0.0
% de peso de exentos	0.0	0.0
% de volumen de agua	0.0	0.0
% de volumen de exentos	0.0	0.0
Punto de inflamación (Pensky-Martens)		
EWP-435	92 °F (33 °C) PMCC	
EPE-371	80 °F (27 °C) PMCC	

EWP-435

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 (o una capa de convertidor) 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

Acero laminado en frío
Acero laminado en caliente
Revestimiento Galvaneal
Galvanizado
Aluminio
Plástico / fibra de vidrio

Aplicación directa al sustrato

Excelente
Excelente
No se recomienda
Excelente
Excelente
Excelente*

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

** Se recomienda que el cliente debe realizar pruebas con el producto en cuanto a la adhesión y compatibilidad con todos los sustratos.*

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:

Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su rociado.



Dilución:

En ámbitos no regulados, se puede agregar hasta 5% de Q70 (MAK) o Q80 (xileno). Agregar disolvente del 5% llevará el COV pulverizable a 3.70 lb/gal.



Proporción de mezcla:

EWP-435 : **EPE-371**
4 : 1

Vida útil a 77 °F (25 °C):

8 horas

Rango de viscosidad de rocío:

Zahn # 3: 12 a 20 segundos

Vida útil de almacenamiento sin abrir:

EWP-435 9 meses EPE-371 24 meses

Equipo de aplicación:



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

Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8 mm, 45 a -55 psi en la pistola

HVLP (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8 mm, 10 psi en el tapón o según el fabricante

Sin aire:

.011 a .015 mm: presión de líquido de 1800 a 2400 psi

Sin aire (asistido por aire):

.011 a .015 mm: presión de líquido de 900 a 1300 psi: aire para atomizar de 20 a 40 psi

Aplicación con brocha o rodillo:

No se recomienda

Aplicación electrostática:

No hay recomendación

Aplicación:



Aplique:

1 a 2 capas moderadas

Espesor recomendado de Formación de película:

2.4 a 3.0 milésimas de pulgada

Espesor recomendado de Formación de película:

1.25 a 1.5 milésimas de pulgada

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

864 pies²

Tiempos de secado:



Secado al aire a 77°F (25°C) 50% HR

Al tacto*:

30 a 40 minutos

Para manipular*:

1½ a 2 horas

Para recubrir/aplicar capa final**:

10 minutos a 14 días con recubrimiento de poliuretano CPC. Se debe tallar después de 14 días.

Secado forzado a 160 °F:

Dejar secar de 10 a 15 minutos a temperatura ambiente; luego de 15 a 20 minutos entre 160 y 180 °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.

**Después de 14 días, el revestimiento debe tallarse mecánicamente y limpiarse antes de aplicar la capa final.

EWP-435

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:	Prueba	Método ASTM	Resultado
	Dureza al lápiz	D3363	F – 3H (6H después del secado de 14 días)
	Adhesión - Acero	D3359	5B
	Adhesión – G90 galvanizado	D3359	5B
	Impacto (directo/indirecto)	D2794	80/40 en lb
	Limitación de temperatura en servicio:		121°C (250°F)

Resistencia a la intemperie:

Sistema probado:
BONDERITE® 1000
EWP-435
AUE-360

	Método ASTM	Resultado
Niebla salina – 1000 horas	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	5A
Ampollas de grabado	D714	Ninguno
Ampollas frontales	D714	Ninguno
Humedad – 1500 horas	D2247	
Corrosión	D1654	10A
Formación de ampollas	D714	Ninguno
Oxidación	D1654	Ninguno

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:

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 1-800-00-21-400. 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 (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
Revestimiento 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