Revestimientos comerciales de alto rendimiento

CPCPB411S

Imprimadores de epoxiester de bajo COV

Serie EEP

EEP-435 Imprimador de epoxiéster gris claro
EEP-901 Imprimador de epoxiéster negro
EEP-951 Imprimador de epoxiéster blanco

La serie EEP se compone de imprimadores de epoxiéster de bajo COV y sin cromo. Estos imprimadores 1K ofrecen buen relleno y resistencia a la corrosión cuando se aplican en sustratos de acero o aluminio preparados adecuadamente. Se puede aplicar una gran variedad de revestimientos finales sobre los imprimadores serie EEP.

Características y ventajas:

- Productos de COV 3,5 (color blanco < COV 2,8)
- Colores principales preparados de fábrica de los imprimadores
- Imprimado de un componente

Productos asociados:

- EEP- 435 Imprimador de epoxiéster gris claro de COV 3,5
- EEP- 901 Imprimador de epoxiéster negro de COV 3,5
- EEP- 951 Imprimador de epoxiéster blanco de COV 2,8

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-435	EEP-901	EEP-951
Porcentaje de sólidos (por peso)	72,2%	69,8%	73,3%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	52,0%	52,50%	56,6%
Proporción de volumen:	Tal como está	Tal como está	Tal como está
Categoría de uso aplicable	Sellador imprimador	Sellador imprimador	Sellador imprimador
COV real (g/l)	400	397	264
COV real (lb/gal)	3,34	3,31	2,20
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	400	398	302
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	3,34	3,32	2,52
Densidad (g/l)	1445	1321	1559
Densidad (lb/gal)	12,05	11,01	13,00
% de peso de volátiles	27,9	30,3	26,8
% de peso de agua	0,2	0,2	0,2
% de peso de exentos	0,0	0,0	9,6
% de volumen de agua	0,3	0,2	0,2
% de volumen de exentos	0,0	0,0	12,17
Punto de ignición	70 °F	84 °F	70 °F
Contaminantes peligrosos del aire (HAP)	≤ 0,5 lb/gal	≤ 0,6 lb/gal	≤ 0,2 lb/gal
Reactivo fotoquímicamente	No	No	No

Serie EEP

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 galvaneal	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 utilizar.

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

Instrucciones de preparación:

Instrucciones de preparación:	Mezcle bien antes y ocasionalmente durante el rociado.
Dilución:	No se recomienda diluir el EEP-435 ni el EEP-901 en áreas con reglamentos sobre COV. En áreas sin reglamentos, el EEP-435 y EEP-901 se puede reducir hasta un 10% con Q50 (Aromático 100), Q160 (Aromático 150), Q60 (MEK) o Q70 (MAK). En las áreas con reglamentos se puede utilizar el Q30 (acetona). Si el EEP-951 se reduce un 10% con solventes no exentos (MAK, MEK, Aromático 100 o 150), el COV será superior a 2,80 lb/gal e inferior a 3,50 lb/gal. Para que continúe por debajo de 2,80 lbs/gal, se puede utilizar acetona como reductor.
Proporción de mezcla	N/A
Vida útil a 25 ºC (77 ºF):	N/A
Rango de viscosidad de rociado:	Zahn # 3: EEP-435 De 17 a 25 segundos EEP-901 De 19 a 27 segundos EEP-951 De 14 a 23 segundos
Vida útil de almacenamiento sin abrir: (cada componente)	2 años

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) o MEK (Q60) en incrementos pequeños.

Aplicación:

Aplique:	De 1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos entre capas. Aplique sólo cuando la temperatura del aire, del producto y de la superficie supere los 10 °C (50 °F) y la temperatura de la superficie sea de 3 °C (5 °F) como mínimo por encima del punto de condensación.
Formación de película húmeda recomendada:	De 1.4 a 2.1 mils por capa
Formación de película seca recomendada:	De 1,0 a 1,5 mils por capa: Formación de película máxima = 2 a 3 mils
Rendimiento en pies cuadrados a 1 mil, sin pérdida:	De 833 a 909 pies^2 dependiendo del color del imprimador

Serie EEP

Instrucciones de uso (continuación)

Tiempos de secado:

Secado al aire a 25 °C (77 ºF) 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 ºC (160 ºF):	20 minutos a 71 ºC (160 °F) después de dejar secar durante 10 minutos a 25 ºC (77 °F).

*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.

**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:

Sistema* BONDERITE® *1000* *EEP-435

Prueba	Método ASTM	Resultado
Dureza al lápiz	D3363	F
Mandril cónico	D522	Cumple con la norma
Adherencia	D3359	De 4B a 5B
Gravelómetro	D3170	8
Limitación de temperatura en servicio:		200 °F

Resistencia a productos químicos:

Sistema Bonderite 1000 EEP-435

Producto químico	Método ASTM	Resultado
10% de NaOH	D1308	Aro leve
10% de HCl	D1308	Cumple con la norma
10% H_2SO_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:

Sistema Bonderite 1000 EEP-435 AUE-300

	Método ASTM	Resultado
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 hora 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.

Serie EEP

Imprimadores de epoxiester de bajo COV

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, el lagrimeo, las náuseas, los mareos y la 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 (412) 434-4515; en CANADÁ, llame al (514) 645-1320 y en MÉXICO al 01-800-00-21-400.
Tenga la información de la etiqueta a la mano.

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.
Revestimientos comerciales
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762

©2018 PPG Industries

El logotipo de *PPG* es una marca comercial registrada de PPG Industries Ohio, Inc.
Bonderite es una marca comercial registrada de Henkel AG&CO., LGaA