

VpCI®-395 Primer Epoxy de Base Acuosa

DESCRIPCIÓN

VpCI®-395 es un sistema de una sola capa (primer) epoxy 2K de base acuosa y secado rápido, que puede aplicarse Directo al Metal, y brinda protección en aplicaciones en exteriores descubiertos bajo condiciones severas. La compleja mezcla de inhibidores orgánicos y no tóxicos, brinda protección que compite con la mayoría de las pinturas y primers ricos en zinc. Brinda protección multimetal. Excelente para condiciones en inmersión. Puede utilizarse como topcoat (acabado) para aplicaciones de interior únicamente (no expuestas a luz UV). Puede personalizarse a la mayoría de los colores. RAL 7046 cuenta con aprobación NSF 61.

PRESENTACIÓN Y ALMACENAJE

VpCI®-395 se encuentra disponible en kits de 5 galones (19 litros), 4 galones de la Parte A y 1 galón de la Parte B. Evitar que el producto se congele.

La vida en estantería es de 1 año.



CARACTERÍSTICAS / DATOS TÉCNICOS

Volumen de Sólidos	48.60%
Brillo (ASTM D532)	15-25
VOCs (ASTM D3960)	0.2 lbs/gal (24 g/l)
Viscosidad	50-60 seg+ Zahn#3
Dureza lápiz (ASTM D3363)	H
Tasa de Dispersión	779 ft²/gal @ 1.0 mils DFT (mezclado) (19.2 m²/l @ 25 µm)
Densidad	11.88 lbs/gal (1.42 kg/l)
Punto de Inflamación	122°F (50°C)
Espesor de Capa Seca (DFT) Recomendado	1.5-3.0 mils (37.5-75 µm)
Espesor de Capa Húmeda (WFT) Recomendado	3.0-6.0 mils (75-150 µm)
Seco al Tacto	20-30 min
Seco para Manipuleo	1-2 hrs
Tiempo de Reaplicación	Secado al Tacto a 72 hrs, lijar luego
Secado Forzado	15-20 min @ 150°F (65°C)
Curado Completo	3-7 días
Niebla Salina (ASTM B117)	1000 hrs
Humedad (ASTM D1748)	500 hrs
Adhesión (ASTM D3359)	5B
Flexibilidad (ASTM D522)	Mandril 1/2" (1.27 cm)

*Todos los ensayos realizados luego de curar 7 días a temperatura ambiente.

VpCI®-395 Primer Epoxy de Base Acuosa

APLICACIÓN

Preparación de Superficie

El sustrato debe estar libre de grasa, aceite, suciedad, huellas digitales, compuestos de mecanizado, inhibidores de corrosión o cualquier otro contaminante superficial que pueda afectar la adhesión. Para aplicación en línea de producción, utilizar VpCI®-440 u otro pre-tratamiento fosfatizante similar. Para aplicaciones en aceros estructurales, Cortec® recomienda una limpieza comercial a presión tipo NACE #3/ SSPC-SP6 como mínimo. Consultar a Cortec® y/o evaluar la adhesión del sistema previo a aplicar a escala completa.

Se recomienda utilizar un primer como VpCI®-373 verde a 0.5-1.0 mils (12.5-25 micrones) antes de aplicar el VpCI®-395 a sustratos de aluminio, galvanizado o enchapado. Cuando se aplican acabados base solvente sobre VpCI®-395, debe chequearse previamente la compatibilidad. **Nota: Asegurarse que el punto de rocío sea más de 5°F (2°C) menor que la temperatura del aire para su aplicación.**

Proporción de la Mezcla

Base Blanca

4 Partes – Parte A 4 galones (15 litros)
1 Parte – Parte B 1 galón (3.8 litros)

Base Transparente

3.5 Partes – Parte A 3.5 galones (13.25 litros)
1 Parte – Parte B 1 galón (3.8 litros)

Agitar con máquina para lograr consistencia uniforme utilizando mezclador tipo “jaula de ardilla”, mezcladora manual u otro método equivalente. VpCI®-395 puede ser aplicado con rociador, rodillo, pincel o por inmersión. Si se mezcla utilizando recipiente a presión, permitir 15-30 minutos de tiempo de inducción previo a la aplicación. Esta mezcla tiene una vida en recipiente de 2-3 horas.

Configuración Típica de Equipamiento

HVLP / Spray Convencional

- Boquilla .009”-.021” *dependiendo de la presión y viscosidad
- Presión del Aire 45-55 psi
- Presión del Fluido 10 psi
- La manguera de fluido debe ser de 3/8” (0.95 cm) D.I. con un largo máximo de 50 pies (15.2 m). El equipo debe tener doble regulación y debe mantenerse a la misma elevación que la pistola rociadora.

Airless Asistido por Aire / Airless

- Boquilla .015”-.035” *dependiendo de la presión y viscosidad
- Presión 1800-2500 psi
- La manguera debe ser de 3/8” (0.95 cm) D.I como mínimo, pero puede anexarse una sección final de 1/4” (0.64 cm) D.I. para facilitar la aplicación. Se sugiere un largo máximo de 100 pies (30.5 m).

Limpieza

Limpiar las herramientas / equipos con agua inmediatamente luego de su uso cuando la pintura esté todavía húmeda. Cuando esté seca, utilizar Butyl Cellusolve o MEK. Seguir las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando se utilice cualquier solvente.

PARA USO INDUSTRIAL SOLAMENTE
MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS
MANTENER EL ENVASE BIEN CERRADO
NO APTO PARA CONSUMO INTERNO



www.esvasolutions.com



LÍMITE DE LA GARANTÍA

Todas las afirmaciones, información técnica y recomendaciones contenidas aquí están basadas en pruebas que Cortec® Corporation cree son confiables, pero la exactitud o totalidad de ellas no está garantizada. Cortec® Corporation garantiza que los productos Cortec® estarán libres de defectos al ser enviados al cliente. La obligación de Cortec® Corporation bajo esta garantía se limitará al reemplazo del producto que sea defectuoso. Para obtener el reemplazo del producto bajo esta garantía el cliente debe notificar a Cortec® Corporation el defecto reclamado dentro de los seis meses luego del embarque. Todos los costos del flete para el reemplazo deberán ser pagados por el cliente. Cortec® Corporation no tendrá culpa alguna por ningún daño, pérdida o herida ocasionada por el mal uso o incapacidad en el uso de los productos.

ANTES DE USAR, EL USUARIO DEBERÁ DETERMINAR LA CONVENIENCIA DEL PRODUCTO PARA SU DESTINO DE USO, Y EL USUARIO ASUME TODO RIESGO Y CUALQUIER RESPONSABILIDAD EN CONEXIÓN AL MISMO. Las indicaciones o recomendaciones no contenidas aquí no tendrán valor o efecto, a no ser que se encuentren por escrito y firmado por un representante de Cortec® Corporation. LA PRESENTE GARANTÍA ES ÚNICA Y REEMPLAZA TODA OTRA GARANTÍA EXPLÍCITA, IMPLÍCITA O ESTATUTARIA, INCLUYENDO SIN RESTRICCIONES CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIALIZACIÓN O ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO. EN NINGÚN CASO CORTEC® CORPORATION SERÁ RESPONSABLE POR DAÑOS INCIDENTALES O CONSECUENTES.