



Efectivo 2 de Junio de 2009

# 840R

## IMPRIMACIÓN-APAREJO DE EPOXI COV

### Descripción

Imprimación-aparejo de epoxi libre de cromatos de 2 componentes.  
Color: gris muy claro.  
Composición basada en una resina epoxi.

### Productos

840R	Imprimación-aparejo de Epoxi COV
845R	Activador de Epoxi
AU370	Diluyente de Poliuretano
XB383	Diluyente Estándar
XB387	Diluyente de Alta Temperatura

### Propiedades

- Muy buena resistencia química y a la corrosión.
- Excelente adherencia en sustratos metálicos debidamente tratados.
- Recomendada como 1ª mano sobre metales desnudos.
- Muy buenas propiedades de relleno. Apropriada para su uso sobre sustratos rugosos, por ej. metales tratados con chorro de arena.
- Gran resistencia a la humedad y buena flexibilidad.
- Se le pueden añadir tintes de mezcla AM Centari® MasterTints® (hasta un máximo de 10 % de peso).
- Puede recubrirse con aparejos 2K de DuPont Refinish o acabados de DuPont Refinish.
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE.

### Substratos

- Metales desnudos: acero, aluminio y acero galvanizado.
- Acabados OEM.
- Acabados curados reparados.
- Masillas de poliéster DuPont Refinish.











Efectivo 2 de Junio de 2009

# 840R

## IMPRIMACIÓN-APAREJO DE EPOXI COV

### PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla	Imprimación-aparejo lijable		Imprimación-aparejo no lijable	
		Volúmen	Peso	Volúmen	Peso
	840R	3	100	4	100
	845R	1	17,5	1	13
	AU370/XB383	1	17,5	-	-
	XB387	-	-	1,5	19,5
	<b>COV</b>	< 540 g/li			
	<b>Vida de la mezcla a 20°C</b>	8 h			
	<b>Viscosidad de aplicación a 20°C</b>	<b>3:1:1</b>		<b>4:1:1,5</b>	
		DIN 4 FORD 4 AFNOR 4		16-20 s 16-21 s 18-23 s	16-19 s 16-20 s 18-22 s
	<b>Equipo de aplicación</b>	<b>Pistolas convencionales</b> Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	<b>Boquilla de fluido</b>	<b>Distancia</b>	<b>Presión</b>
			1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
		1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		1,1-1,4 mm	20-25 cm	3-4 bar	
<b>Pistolas HVLP/HTE</b> Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	1,4-1,5 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante		
	1,5-1,7 mm	15 cm			
	1,1-1,4 mm	15 cm			
	<b>Número de manos</b>	1-2			
	<b>Tiempo de evaporación</b>	Entre manos hasta que matece.			
		Antes de repintar: aparejos 2K acabados	mínimo 30 min. 1 h	máximo 3 días 3 días	
	<b>EPS</b>	25-30 µ/mano			
	<b>Seco para lijar a 20°C a 60°C</b>	toda la noche 35 min.			
	<b>Secado por IR*</b>	Distancia	80 cm	* Directriz para equipos IR de onda corta/media.	
		Media potencia	5 min.		
		Plena potencia	15-20 min.		

Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.



Efectivo 2 de Junio de 2009

# 840R

## IMPRIMACIÓN-APAREJO DE EPOXI COV

### USO RECOMENDADO

#### Preparación de la superficie

##### Metales desnudos (acero, acero galvanizado, aluminio o aluminio tratado)

1. Limpiar la superficie con el correcto limpiador de preparación para metales desnudos de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
2. Lijar y eliminar todo óxido y corrosión.
3. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
4. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.

##### Acabados OEM y curados reparados

1. Lavar la superficie con agua y jabón. Enjuagar y secar.
2. Desengrasar con el correcto limpiador de preparación de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
3. Lijar la superficie:
  - a. a maquina con P280 - P320;
  - b. al agua con P600.
4. Eliminar todos los restos de polvo del lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
5. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.

#### Limpieza del equipo

Utilizar disolvente limpiador de pistola de DuPont Refinish.



Efectivo 2 de Junio de 2009

# 840R

## IMPRIMACIÓN-APAREJO DE EPOXI COV

### USO RECOMENDADO (continuación)

#### Observaciones

- Para una preparación óptima de la superficie, aplicar chorro de arena cortante a Sa 2 ½.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original de material no activado.
- 840R puede aplicarse con brocha si no se añade solución reductora al material activado.
- Se puede aplicar masilla de poliéster de DuPont Refinish sobre 840R curado y lijado.
- El material debe agitarse a fondo antes de usarlo.
- Cerrar herméticamente el bote del activador inmediatamente después de su uso; ya que este producto reaccionará con el aire húmedo y el agua, y puede perder su efecto endurecedor.
- Para información sobre reglas de mezcla, consultar HDT específica.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
- ValueShade<sup>®</sup> 2 (VS2) es igual a 100 % de 840R.
- ValueShade<sup>®</sup> 3 (VS3) puede obtenerse añadiendo 1,5 g de AM5 con 100 g de 840R.
- ValueShade<sup>®</sup> 4 (VS4) puede obtenerse añadiendo 5 g de AM5 con 100 g de 840R.
- ValueShade<sup>®</sup> 5 (VS5) puede obtenerse añadiendo 10 g de AM5 con 100 g de 840R.

#### Datos de producto

Viscosidad en envase:	340 cp	
Cubrición teórica:	3:1:1	6,1-7,3 m <sup>2</sup> /li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar
	4:1:1,5	12,1-14,5 m <sup>2</sup> /li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar
Directiva 2004/42/CE:	El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(c)) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.	

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
840R	3,5	2	1,673
845R	1	3	0,877
AU370	1 - 5	4	0,879
XB383	1 - 5 - 20	4	0,847
XB387	1 - 5	4	0,867

#### Seguridad

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.