



Efectivo 15 de Marzo de 2010

MONO93

MONOPRIME 93

Descripción

Imprimación-aparejo fosfatante con base de vinilo, libre de cromato de zinc, en dos envases.
Composición basada en una resina de butiral de polivinilo.

Productos

| | |
|--------|--------------|
| MONO93 | Monoprime 93 |
| TH93 | Diluyente 93 |

Propiedades

- Muy buena resistencia a la corrosión.
- Muy buen fundido de la pulverización.
- Buenas propiedades de relleno. Se utiliza como imprimación-aparejo decapante.
- Excelentes propiedades anticorrosivas sobre todos los metales férricos y aleaciones ligeras.
- Puede recubrirse con aparejos 2K de Imron® Fleet Line o acabados 2K de Imron® Fleet Line.
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE.

Substratos

- Metales desnudos: acero, aluminio y acero galvanizado.
 - Acabados OEM*.
 - Acabados curados reparados.
- * No se recomienda para acabados acrílicos termoplásticos o bajo masilla de poliéster.



Efectivo 15 de Marzo de 2010

MONO93

MONOPRIME 93

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

| | | | | | | |
|---|---|--|--|-------------------------|---------------------------------------|---------------------|
| | Proporción de mezcla | MONO93 TH93 | Estándar/ Alim. por presión | | Airmix/Airless | |
| | | | Volúmen 1 0,5 | Peso 100 40 | Volúmen 1 0-0,35 | Peso 100 0-28 |
| | COV | 400-770 g/li | | | | |
| | Vida de la mezcla a 20°C | 5 días | | | | |
| | Viscosidad de aplicación a 20°C | DIN 4 FORD 4 AFNOR 4 | 16-23 s 19-26 s 20-29 s | | 60-125 s 60-125 s 60-125 s | |
| | Equipo de aplicación | Pistolas convencionales Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión | Boquilla de fluido | Distancia | Presión | |
| | | | 1,2-1,5 mm | 20-25 cm | 3-4 bar | |
| | | | 1,4-1,8 mm | 20-25 cm | 3-4 bar | |
| | | 1,0-1,2 mm | 20-25 cm | 3-4 bar | | |
| | | Pistolas HVLP/HTE Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión | 1,2-1,4 mm 1,4-1,6 mm 1,0-1,2 mm | 15 cm 15 cm 15 cm | Según especificaciones del fabricante | |
| | Número de manos | 1-2 | | | | |
| | Tiempo de evaporación | Entre manos hasta que esté mate. 15 min. antes de repintar - hasta 8 h máximo. | | | | |
| | EPS | 15-25 µ/mano | | | | |
| | Seco para lijar a 20°C a 40°C a 60°C | 1 h 45 min. 30 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 15 de Marzo de 2010

MONO93

MONOPRIME 93

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 los restos de polvo de 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 15 de Marzo de 2010

MONO93

MONOPRIME 93

USO RECOMENDADO (continuación)

Observaciones

- El material reducido no debe verterse de nuevo en el bote original de material no reducido.
- No utilizar masilla de poliéster o imprimación-aparejo epoxi sobre MONO93. El endurecimiento y adherencia de los productos de poliéster y de epoxi se verían afectados.
- Se producirán problemas de adherencia y fluidez con material activado que tenga más de 5 días.
- Para información sobre reglas de mezcla, consultar HDT específica.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.

Datos de producto

Viscosidad en envase: 125 s AFNOR 4 a 20°C
Cubrición teórica: 9 m²/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 780 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 770 g/li.

| Productos | Contenido (li) | Envases (li) | Estabilidad de almacenaje a 20°C (año) | Densidad (kg/li) |
|-----------|-------------------|-----------------|--|---------------------|
| MONO93 | 6 | 11,5 | 2 | 1,096 |
| TH93 | 5 | 5 | 4 | 0,882 |

Seguridad

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