

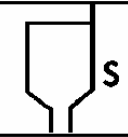





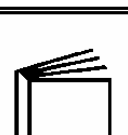


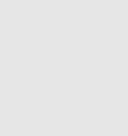
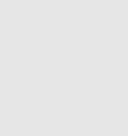


LV 350 Primer EP
3505-002

	4 3505-002
	1 3505-105
	0.5 3505-204
	34
	18-22
	succión 1-2*1 1.6-1.8 mm 3-5 bar
	5-10 mins.
	ver t.i.s.
	Polystop LP Polykit IV
	Autocoat BT MM/RM 3509-001
	9.1.85
	
	

Descripción:

Imprimación epoxy de 2 componentes, de alto contenido en sólidos, sin cromatos y que cumple con el nivel de VOC. Para utilizar en tanto en repintado de vehículos existentes como en trabajos nuevos de construcción de vehículos comerciales y trailers.

El límite EU de VOC para este producto (categoría de producto IIB. C) en su forma lista al uso es de max 540 g/litro de VOC.

El contenido en VOC de este producto listo al uso es de 531 g/l.

Producto y Aidiivos:

Autocoat BT LV 350 Primer EP	3505-002
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener	3505-105
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast	3505-103
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer	3505-204

Materiales básicos:

Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002	: resinas epoxy
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener 3505-105/103	: resias poliamida
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204	: disolventes

Substratos sobre los que puede aplicarse:

- Acabados existentes, con la excepción de acrílicos termoplásticos
- Acero (Fosfatado) (ver nota 1)
- Acero inoxidable
- Zinctec (ver nota 2).
- Acero galvanizado en caliente y Zincor.
- Aluminio (see note 3).
- Laminados de polyester y contrachapado
- Masillas poliéster Sikkens y Polysurfacer.

Notas:

1. Limpiadores químicos y pretratamientos deben ser pre-aprobados por AKZO Nobel
2. Es importante que el acero cincado se seque a 60°C antes de pintar para evitar la formación de gases.
3. No se recomienda la utilización de Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002 en construcciones click de aluminio y en el caso de remaches.

Preparación de la superficie:

- Acabados existentes: Desengrasar con Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 y lijar en seco con P280.
- Acero: Desengrasar con 800 Degreaser 8011-001 y lijar en seco con P180 grit. Chorrear si es necesario Sa 2.5-3.
- Acero inoxidable y aluminio: Desengrasar con Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 y lijar en seco con P180 o matizar con Scotch Brite tipo A (rojo).
- Acero galvanizado en caliente, Zincor y aluminio: Desengrasar con Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 y matizar con Scotch Brite tipo A (rojo).
- Laminados de poliéster y contrachapado: Desengrasar con Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 y lijar en seco con P280 o matizar con Scotch Brite tipo A (rojo).
- Madera: Lijar en seco con P180 para obtener una superficie suave y eliminar restos de fibras.
- Masillas de poliéster y Polysurfacer: Desengrasar con Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 y lijar con P180-P280.

**LV 350 Primer EP
3505-002****Proporción de mezcla en volumen:**Aplicación estándar

Mezcla A :

- 4 partes de Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002
- 1 partes de Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Medium 3505-105
- 0.5 partes de Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Utilizar regleta # 34

Para mejorar el endurecido total a bajas temperaturas recomendamos la utilización de la siguiente proporción de mezcla:

Mezcla B :

- 5 partes de Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002
- 2 partes de Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast 3505-103.
- 1.5 partes de Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Utilizar regleta # 32

Nota:

- 1.- Para aplicación con airless se pueden utilizar los endurecedores indicados **sin añadir** reducir.
- 2.- Para su uso con equipos de componentes plural consultar a su Técnico de Sikkens.

Viscosidad de aplicación:

18-22 s Copa DIN 4 a 20°C.

Vida de la mezcla:

8 horas a 20°C

Pistola, pico de fluido y presión de aplicación:

Pistola:	Pico de fluido:	Presión aplicación:
Gravedad:	1.4-1.6 mm	3-5 bar
HVLP Gravedad:	1.5-1.7 mm	max. 0.7 bar
Succión:	1.6-1.8 mm	3-5 bar
HVLP succión:	1.8-2.2 mm	max. 0.7 bar
Airless	4.13/ 5.13	110-120 bar ¹
Airmix	4.13/ 5.13	90 bar ¹
Presión:	1.1-1.2 mm	3-5 bar presión atomización y ± 1 bar presión material

¹Se recomienda utilizar una instalación con ratio mínimo de bomba 30:1**Nota:**

Consultar a su técnico de Sikkens para aplicación electrostática.

Proceso aplicación:Pistola

Aplicar 1-2 capas simples, dejando un tiempo de evaporación entre capas de 5- 10 minutos.

Airless/Airmix

Aplicar 1 capa cruzada o 2 capas simples.

Brocha

No es necesario añadir diluyente a ninguna de las dos mezclas.

Espesor:

Approx. 60- 90 µm total

**LV 350 Primer EP
3505-002****Rendimiento teórico:**

5 – 5.5 m²/l mezcla lista al uso con 60 µm.

Nota: El rendimiento práctico depende de varios factores como p.ej forma del objeto, rugosidad de la superficie, método y circunstancias de aplicación

Limpieza del equipo:

Utilizar Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Tiempos de secado:	10°C:	20°C:	40°C:	60°C:
Repintable con masillas: Con max 60 µm después:	2 hrs	45 mins	30 mins	15 mins
Repintable con aparejo o acabado: En caso de LV 350 Primer EP Reducer Con 90 µm después:	1½ hrs	45 mins	30 mins	15 mins

Notas:

- LV 350 Primer EP debe matizarse con P360-P400 antes de aplicar un acabado si se ha excedido el tiempo de secado de 48 horas a 20°C .
- LV 350 Primer EP utilizado con Hardener 3505-105 puede repintarse **consigo** mismo después de 3 meses sin matizar previamente.
- LV 350 Primer EP utilizado con Hardener 3505-103 puede repintarse **consigo** mismo después de 1 mes sin matizar previamente.
- Aplicar un espesor mínimo de 40-50 µm de LV 350 Primer EP para una buena adherencia y protección anticorrosiva

Granos de lija recomendados antes de repintar con acabado , cuando sea necesario:

Lijado en seco : P280-P360
Lijado en húmedo : P800-P1000.

Repintable con:

- Masillas de Poliéster
- Autocoat BT LV 350 Filler Gray 3506-001
- Autocoat BT LV 250 topcoat Mm/RM 2509-001
- Autocoat BT LV 351 Topcoat MM/RM 3519-001

Envasado:

LV 350 Primer EP 3505-002: 10L en envases de 20 litros
LV 350 Primer EP Hardener 3505-105: 5L en envases de 5 litros.
LV 350 Primer EP Hardener 3505-103: 5L en envases de 5 litros
LV 350 Primer EP Reducer 3505-204: 5L en envases de 5 litros.

Color:

Amarillo Claro

DATOS SEGURIDAD & HIGIENE de Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002:

Sólo para uso profesional (ver "Hojas de Seguridad e Higiene").

Consular el texto en la etiqueta de cada producto.

Se advierte a los usuarios que cumplan la legislación vigente sobre seguridad e higiene en el trabajo, así como la eliminación de residuos.

sikkens

LV 350 Primer EP
3505-002**PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE**

NOTA IMPORTANTE La información en esta hoja de datos no pretende ser exhaustiva y está basada en el estado actual de nuestro conocimiento y en las leyes vigentes: cualquier persona usando el producto para cualquier otro propósito que el específicamente recomendado en la hoja técnica de datos, sin primero obtener nuestra confirmación escrita de la idoneidad para el propósito pretendido, lo hará bajo su propia cuenta y riesgo. Es siempre responsabilidad del usuario seguir todos los pasos necesarios para cumplir toda la serie de demandas de las leyes locales y la legislación. Siempre lea la hoja de datos de seguridad y la hoja técnica de datos para este producto, si están disponibles. Todo consejo que demos o cualquier declaración hecha por nosotros acerca del producto (tanto en esta hoja técnica o en otro lugar distinto) es correcto según nuestro mejor conocimiento pero nosotros no tenemos control sobre la calidad o el estado del sustrato ni de los muchos factores que afectan al uso y aplicación del producto. Por consiguiente, a menos que específicamente lo acordemos por escrito de otro modo, no aceptamos ninguna responsabilidad en todo lo que sea relacionado con las prestaciones técnicas del producto o por cualquier pérdida o daño emanado del uso del producto. Todos los productos suministrados y los consejos técnicos dados están sujetos a nuestros plazos de tiempo normales y condiciones de venta. Debería solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta hoja técnica está sujeta a modificación de cuando en cuando a las luces de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar que esta hoja técnica es la actual antes de usar el producto.

Las marcas de fábrica mencionadas en esta hoja técnica son marcas registradas o licenciatarias de Akzo Nobel.

Oficina Central

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com