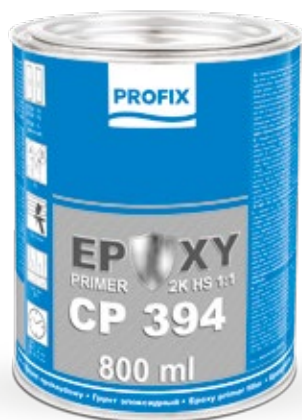




CP 394

Colores disponibles



Imprimación epoxi 2K HS 1:1

Gracias a sus resinas de alta calidad, la imprimación **CP 394** ofrece una protección anticorrosiva excepcional en superficies de acero. Destaca por su excelente adhesión en diversos soportes, incluidos acero, acero galvanizado, aluminio, plástico reforzado con fibra de vidrio y recubrimientos existentes. Al funcionar como imprimación de cobertura y de relleno resistente, **CP 394** también permite la aplicación húmedo sobre húmedo.

Disponible en envases de 0,8 litros, ofrece opciones de aplicación versátiles y propiedades protectoras fiables.

ENVASE	
Volumen	Embalaje colectivo
0.8 l + 0.8 l (endurecedor)	6 uds. + 6 uds.



MUY BUENA
ADHESIÓN



PROPIEDADES
AISLANTES



HÚMEDO SOBRE
HÚMEDO APLICACIÓN



PROTECCIÓN
ANTICORROSIVA



EXCELENTE
SELLADO DEL
RECUBRIMIENTO



HÚMEDO SOBRE HÚMEDO

Una capa, aplicación de la siguiente capa, espesor de película 20-30 µm



VISCOSIDAD DE APLICACIÓN

16-22 seg. copa DIN Flow 4 mm



TAMAÑOS RECOMENDADOS DEL FILTRO DE PINTURA

190 µm (húmedo sobre húmedo 125 µm)



RENDIMIENTO

8-10 m²/l



VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

1 h



ESPESOR DE PELÍCULA SECA

- 1 capa - 20-40 µm
- 2 capas - 40-80 µm



LIJADO EN HÚMEDO

P600->P800->P1000



LIJADO EN SECO

P280->P400



VIDA ÚTIL MÍNIMA

CP 394: 24 meses en el envase original cerrado
CP 294: 12 meses en el envase original cerrado



VOC

2004/42/WE IIB(c) (540) 540



PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Lijar el soporte utilizando una almohadilla abrasiva roja **P300-400** manual para acero y acero galvanizado, o una almohadilla abrasiva gris para aluminio. Alternativamente, **P180-P240** disco de lija con lijadora orbital. Eliminar las partículas de polvo antes de limpiar el soporte con **CP 015**. Una vez limpio y seco el soporte, aplicar **CP 394** con el número de capas requerido, respetando el tiempo de evaporación recomendado entre capas. Secar al horno o al aire antes de pasar al siguiente paso del proceso



PROPORCIÓN DE MEZCLA

1:1

100 partes de **CP 394**
100 partes de endurecedor **CP 294**
El método húmedo sobre húmedo requiere **10-30%** de diluyente
CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075



AJUSTES DE LA PISTOLA

Boquilla **1.6-1.8 mm**;
Presión de trabajo: HVLP/RP **1.8-2.0 bar**
Método húmedo sobre húmedo:
Tamaño de boquilla HVLP/RP **1.3-1.4 mm**;
Presión de trabajo: **1.8-2.0 bar**



APLICACIÓN

2 capas completas (imprimación de relleno)
1 capa completa incluyendo **10-30%** de diluyente (aislante)



TIEMPO DE EVAPORACIÓN DESPUÉS DE LA APLICACIÓN

5-10 min. después de imprimir a **20°C** y **65%** de humedad relativa. La evaporación continúa hasta que se observe una superficie mate



SECADO

Tiempos de secado a **20°C** y **65%** humedad relativa:

- libre de polvo: **10 min** (2 capas)
- antes del lijado: **3 hrs**

Tiempos de secado a **60°C** y **65%** humedad relativa:

- antes del lijado **30 min**

PROCESO

PROGRESO