sikkens Autocoat BT	América del Norte	Ficha técnica
	LV360 Primer EP 2.1™	Imprimador 01.12.2015
		SOLO PARA USO PROFESIONAL

Descripción

Autocoat BT LV360 EP 2.1 es un imprimador epoxi de dos componentes, con alto contenido de sólidos, que inhibe la corrosión. LV360 Epoxy Primer 2.1 es un imprimador epoxi, libre de contaminantes peligrosos del aire, con alto contenido de sólidos, bajo en COV, que se puede aplicar como sellador húmedo sobre húmedo o como capa de relleno de imprimación lijable. El COV listo para atomizar es de 2,1 lb/gal y viene en negro, blanco y gris.

	Consideraciones de seguridad Utilice la protección personal adecuada. AkzoNobel recomienda utilizar un respirador de suministro de aire fresco. Consulte la ficha de seguridad de materiales (SDS, por sus siglas en inglés) para obtener una información de seguridad más completa.	
Varilla n.° 2	**Mezcla** **2** **1** **10%**	LV360 Epoxy Primer EP 2.1 LV360 Epoxy Hardener 2.1 Potenciador de flujo o reductor libre de CV (opcional-uso para una apariencia mejorada)
	Configuración de la pistola atomizadora de alto volumen y baja presión (HVLP, por sus siglas en inglés) o conforme a estándares: De 1,4 a 1,7 mm	**Presión de aire para la aplicación:** 28 a 30 psi (1,7 a 2,2 bar) en la entrada de aire de la pistola atomizadora HVLP: 10 psi en la tapa de aire como máximo.
	Aplicación Aplique 1 o 2 capas individuales de flujo	
	Seque entre cada capa a 70 °F (21°C) 10 minutos	**Seque antes de aplicar la pintura de acabado a 70 °F (21 °C)** 30 minutos
	Seque al aire libre a 70 °F (21 °C) Antes de la pintura de acabado 30 minutos Secado para lijar 6 horas	**Seque al aire libre a 140 °F (60 °C)** Secado para lijar 1 hora
	Permite sobrepintar con: · LV650 Topcoat · LV650 Basecoat	

Lea la ficha de datos técnicos (TDS, por sus siglas en inglés) completa para obtener información detallada del producto.

© 2015 AkzoNobel N. V. Todos los derechos reservados

Descripción

Autocoat BT LV360 EP 2.1 es un imprimador epoxi de dos componentes, con alto contenido de sólidos, que inhibe la corrosión. LV360 Epoxy Primer 2.1 es un imprimador epoxi, libre de contaminantes peligrosos del aire, con alto contenido de sólidos, bajo en COV, que se puede aplicar como sellador húmedo sobre húmedo o como capa de relleno de imprimación lijable. El COV listo para atomizar es de 2,1 lb/gal y viene en negro, blanco y gris.

Sustratos adecuados

- Acabados existentes
- Aluminio (Alodine)
- Aluminio (Autoprep)
- Acero
- Acero galvanizado

No aplique Autocoat BT LV360 Primer EP 2.1 sobre lacas acrílicas termoplásticas

Desengrase correctamente el sustrato antes de lijar, con M600, Ultra Prep AutoPrep o algún limpiador equivalente. Otros limpiadores y tratamientos previos químicos requieren aprobación previa de AkzoNobel.

Productos y aditivos

Producto	LV360 Primer EP 2.1 Gris LV360 Primer EP 2.1 Blanco LV360 Primer EP 2.1 Negro Los productos LV360 Primer EP 2.1 gris y blanco también vienen en tambores de 40 galones. Para obtener información detallada, consulte la lista de precios.	Artículo n.° 398881 Artículo n.° 398882 Artículo n.° 483163
Endurecedores	LV360 Primer Hardener EP 2.1	Artículo n.° 398883
Activadores	Potenciador de flujo Reductor libre de CV	Artículo n.° 385098 Artículo n.° 391191

Los números de los artículos mencionados anteriormente son para recipientes de 1 galón. Varios productos están disponibles en otros tamaños de paquetes. Para obtener más información, consulte la lista de precios.

Materias primas básicas

- LV360 Primer EP 2.1 – Resinas epoxi
- LV360 Primer EP 2.1 – Resinas poliamidas

© 2015 AkzoNobel N. V. Todos los derechos reservados

Preparación del sustrato

Limpieza previa

- De ser necesario, lave el área de la reparación previamente con agua tibia y jabón. Enjuague por completo con agua limpia.
- Limpie con los limpiadores de superficies Sikkens M600 o Ultra Prep AutoPrep.
- Evite saturar la masilla con agua o limpiadores mientras lava el área de la reparación.

Preparación del lijado

	Lijado en seco	Lijado en mojado	Tratamiento previo
Acabados existentes	N.° P320 a n.° P400	N.° P500 a n.° P600	
Acero	N.° P80 y luego n.° P120	N/C	Tratamiento previo para metal B1000
Acero galvanizado	N.° P120 a n.° P180 O almohadilla roja para pulir	N/C	
Aluminio	N.° P180 – almohadilla roja	N/C	Deoxidine 457 y Alodine 5700
Aluminio	N.° P180 – almohadilla roja	N/C	Toallas AutoPrep para el tratamiento previo

Limpieza de la superficie: antes de aplicar la pintura

- Limpie con un limpiador de superficies Sikkens M600 o Ultra Prep AutoPrep.

Características del producto

WPG (componente A)	14,4 a 15,9 lb/gal
Volumen de sólidos (listo para atomizar)	55% +/- 2%
Cobertura teórica	888 ft^2/gal a 1 milésima de pulgada y 100% de eficiencia de transferencia
Brillo	Bajo
Color	Negro, blanco y gris
Vida útil a 70 °F (21 °C)	4 horas

© 2015 AkzoNobel N. V. Todos los derechos reservados

AkzoNobel

Mezcla

Varilla n.° 2	**2** **1** **Máx. 10% a 20%**	Partes por volumen de LV360 Primer EP 2.1 Partes por volumen de LV360 Primer Hardener EP 2.1 Partes por volumen de potenciador de flujo o reductor libre de CV para mejorar la nivelación

Tinte

El tinte de la imprimación se puede realizar agregando tonificadores Autocoat BT hasta 5% del volumen.

Agregue los tonificadores antes de activar con endurecedor.

Viscosidad cuando se mezcla a 70 °F (21 °C)

	EZ ZAHN n.° 2	35 a 45 segundos
	Copa DIN n.°4	23 a 27 segundos
	EZ Zahn n.° 3	13 a 16 segundos
		La viscosidad se informa sin haber agregado potenciador de flujo ni el reductor libre de CV.

Configuración de la pistola atomizadora

Consulte las instrucciones del fabricante de la pistola atomizadora para obtener las especificaciones de la presión específica de la pistola atomizadora.

Pistola atomizadora	Punta de fluido	Presión de aplicación	Fluido
Pistola de HVLP – alimentación por presión	De 1,0 a 1,2 mm	Máx. 10 psi	De 10 a 14 oz/min.
Pistola de HVLP – alimentación por gravedad	De 1,2 a 1,4 mm	Máx. 10 psi	
Pistola de HVLP – alimentación por sifón	De 1,8 a 2,2 mm	Máx. 10 psi	
Alimentación por presión	De 1,0 a 1,2 mm	50 a 60 psi	De 12 a 16 oz/min.
Alimentación por sifón	De 1,6 a 1,8 mm	50 a 60 psi	
Alimentación por gravedad RP	De 1,4 a 2,2 mm	De 30 a 35 psi	
Electroestática	De 1,2 a 1,7 mm	De 35 a 65 psi	De 12 a 14 oz/min
Pistola sin aire	De 0,011 a 0,015 in	De 1500 a 3000 psi	

© 2015 AkzoNobel N. V. Todos los derechos reservados

AkzoNobel

	Pistola sin aire propulsada por aire	De 0,011 a 0,015 in	De 700 a 900 psi	

Aplicación

	Sellador de imprimación húmedo sobre húmedo: aplique 1 capa de flujo intermedia Como capa de transporte: aplique 2 capas individuales de flujo Temperatura de aplicación recomendada: entre 60 °F y 95 °F (15 °C y 35 °C) y a una humedad relativa máxima del 90%.

Grosor de la película: uso de la aplicación adecuada

Sellador de imprimación: grosor de la película seca de 1,2 a 1,4 milésimas de pulgada

Capa de relleno de imprimación lijada o imprimación de transporte: mínimo de 2,0 milésimas de pulgada

Aplique 1,2 o 1,4 milésimas de pulgada por capa

Tiempos de secado

	10 minutos entre cada capa a 70 °F (21 °C) 30 minutos de secado final antes de aplicar la pintura de acabado con el espesor de película recomendado a 70 °F (21 °C) 45 a 60 minutos de secado final antes de aplicar la pintura de acabado con el espesor de película grueso a 70 °F (21 °C)

Tiempo de secado/curado

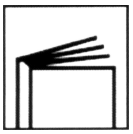
Los tiempos de secado se indican según el método de aplicación recomendado, el grosor de la película y la temperatura del objeto.

	Temperatura del objeto	Antes de la pintura de acabado	Seco para lijar
	70 °F (21 °C)	30 min	6 horas
	100 °F (38 °C)	15 min	2 horas
	140 °F (60 °C)	10 min	1 hora

© 2015 AkzoNobel N. V. Todos los derechos reservados

AkzoNobel

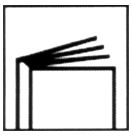
Aplicación de nuevas capas



Al LV360 Primer EP 2.1 a un grosor de la película seca de entre 1,2 y 1,4 milésimas de pulgada se le puede aplicar la pintura de acabado luego del secado final de 30 minutos a 70 °F (21 °C). En caso de grosores de película mayores, deje secar de 45 a 60 minutos para lograr un aspecto óptimo de la pintura de acabado.

Al LV360 Primer EP 2.1 sin lijar se le debe aplicar una capa de pintura de acabado a los 3 meses.
Luego de 3 meses, el LV360 Primer EP 2.1 se debe lijar antes de aplicarle una capa de pintura de acabado.

Nuevo revestimiento con



LV650 Topcoat
LV650 Basecoat
LV650 FormCoat
LV650 SpeckCoat

No aplique masilla de poliéster sobre el LV360 Primer EP 2.1

Limpieza del equipo

Limpie el equipo de acuerdo con las normas locales y federales. En localidades que cumplen con las normas, use el solvente de limpieza Sikkens LV o un limpiador de pistolas con solvente de alta calidad. Para las regiones donde rigen las reglas nacionales, use Cleaning Solvent 790 de Sikkens o un diluyente de laca de alta calidad.

COV/Información normativa

LV360 Primer EP 2.1 2,1 lb/gal 250 g/l

El COV está listo para atomizar a una proporción de mezcla de 2:1 + 10% de potenciador de flujo

© 2015 AkzoNobel N. V. Todos los derechos reservados

Almacenamiento del producto

	Almacene los productos sin abrir o usados en los envases cerrados aprobados y con el etiquetado adecuado. Almacene a temperaturas moderadas entre 40 °F y 95 °F (5 °C y 35 °C). Evite la fluctuación amplia de temperatura. La temperatura óptima de almacenamiento es de aproximadamente 70 °F (20 °C).	
	LV360 Primer EP 2.1	2 años
	LV360 Hardener EP 2.1	1 año
	Potenciador de flujo	2 años

SOLO PARA USO PROFESIONAL

NOTA IMPORTANTE La información contenida en esta ficha de datos no está destinada a ser exhaustiva y se basa en el estado actual de nuestros conocimientos y en las leyes vigentes: cualquier persona que utilice el producto para cualquier propósito distinto al que se recomiende específicamente en la ficha de datos técnicos, sin obtener primero nuestra confirmación por escrito en cuanto a la idoneidad del producto para el propósito previsto, lo hace a su propio riesgo. El usuario tiene siempre la responsabilidad de tomar todas las medidas necesarias para cumplir con las exigencias establecidas en la legislación y las normas locales. Siempre debe leer la ficha de materiales y la ficha técnica de este producto si estas se encuentran disponibles. Cualquier consejo que podamos dar o cualquier declaración que podamos realizar acerca del producto (ya sea por medio de esta ficha técnica o por otro medio) serán correctos a nuestro leal entender; sin embargo, no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o sobre la diversidad de factores que afectan el uso y la aplicación del producto. Por esa razón, a menos que así lo acordásemos por escrito, no aceptaremos ninguna responsabilidad de ninguna naturaleza por el rendimiento del producto ni por ninguna pérdida o daño que surja del uso del producto. Todos los productos suministrados y el asesoramiento técnico proporcionado están sujetos a nuestros términos y condiciones estándares de venta. Debe solicitar una copia de este documento y leerla cuidadosamente. La información de esta ficha técnica está sujeta a modificaciones ocasionales como resultado de la experiencia adquirida y de nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar que esta ficha técnica esté actualizada antes de usar el producto.

Las marcas de los recubrimientos mencionados en esta ficha de datos son marcas registradas de AkzoNobel o tienen su licencia.

AkzoNobel
1845 Maxwell Street
Troy, MI 48084, USA
1-800-618-1010

© 2015 AkzoNobel N. V. Todos los derechos reservados