

Ficha técnica

PROTECT 360

Imprimación epoxi anticorrosiva

PROPIEDADES:			
<p>IMPRIMACIÓN EPOXI PROTECT 360 – imprimación anticorrosiva que garantiza excelente protección de las superficies de acero gracias a las resinas de alta calidad y aditivos activos que previenen la corrosión. Está destinado a la renovación de coches así como a camiones intensamente explotados o autobuses. Tiene una adherencia muy buena a diferentes sustratos y excelentes propiedades de aislamiento. Puede estar cubierto directamente con lacas superficiales. La imprimación puede ser usado en proporción de mezcla 1+1 con el endurecedor H 5950 o en proporción de mezcla 4+1 con el endurecedor H 5960. Con la proporción de mezcla 1+1 con el endurecedor H 5950 se puede trabajar en el sistema húmedo sobre húmedo.</p>			
PRODUCTOS RELACIONADOS			
H 5950	Endurecedor para imprimación epoxi.		
H 5960	Endurecedor para imprimación epoxi.		
THIN 860	Diluyente para productos acrílicos.		
SUSTRATOS			
Acero	Limpiar hasta el nivel de limpieza Sa 2 ^{1/2} (tratamiento con chorro) o St3 (limpieza manual o con el empleo de una herramienta con propulsión mecánica) según la norma PN-ISO 12944-4; la superficie después del tratamiento debe estar libre de aceite, engrase, polvo, partes flojas de pintura antigua unida al sustrato, cascarilla de laminación, herrumbre y otras suciedades; la superficie deberá dar brillo que procede de sustrato de metal.		
Antiguas capas de laca	Desengrasar y pulir en seco con papel de lija P220 - P360.		
Masillas de poliéster	Pulir en seco, hasta la nivelación final con P240 + P320.		
Aluminio	Desengrasar y matizar la superficie con un trapo agujado. Volver a desengrasar.		
Acero galvanizado	Desengrasar y matizar la superficie con un trapo agujado de grano fino. Volver a desengrasar.		
Acero inoxidable	Desengrasar y matizar la superficie con un trapo agujado. Volver a desengrasar.		
Laminados de poliéster	Pulir en seco con P280 y desengrasar.		
PROPORCIONES DE MEZCLA			
	PROTECT 360 H 5950	Volumétrica	Peso
		1	100
	PROTECT 360 H 5960 THIN 860	Volumétrica	Peso
		4	100
		1 10 % (25 %; 50 %)	14,5 5,4 (13,5; 27)

La cantidad de diluyente añadimos después de calcular según la imprimación.

PARÁMETROS DE DE ASPERSIÓN

Componentes A	Endurecedor	Proporciones de mezcla	THIN 860	Viscosidad DIN 4/20°C	Aspersión neumática	Aspersión hidrodinámica
PROTECT 360 	H5950	1+1	Falta	18 ÷ 20 s	tobera 1.2 ÷ 1.5mm, presión 3 ÷ 4 bar distancia 15 ÷ 20 cm	tobera Ø0,25 ÷ 0,35mm, presión 120 ÷ 160 bar, protección de aire 4 bar, ángulo de tobera 50°
	H5960	4+1	10 %	70 ÷ 80 s	tobera 2.2÷2.5mm, presión 3 ÷ 4 bar distancia 15 ÷ 20 cm	tobera Ø0,25 ÷ 0,35mm, presión 120 ÷ 160 bar, protección de aire 4 bar, ángulo de tobera 50°
	H5960	4+1	25 %	40 ÷ 60 s	tobera 1.6 ÷ 1.8mm, presión 3 ÷ 4 bar distancia 15 ÷ 20 cm	tobera Ø0,25 ÷ 0,35mm, presión 70 ÷ 150 bar, protección de aire 3 bar, ángulo de tobera 50°
	H5960	4+1	50 %	25 ÷ 30 s	tobera 1.3 ÷ 1.5mm, presión 3 ÷ 4 bar distancia 15 ÷ 20 cm	tobera Ø0,25 ÷ 0,35mm, presión 70 ÷ 150 bar, protección de aire 3 bar, ángulo de tobera 50°

APLICACIÓN

	Endurecedor	Proporciones de mezcla	Diluyente THIN 860	Espesor de una capa separada seca	Recomendada cantidad de capas
	H 5950	1+1	falta	25 ÷ 35 µm	2 ÷ 3
	H 5960	4+1	10%	60 ÷ 70 µm	2
	H 5960	4+1	25%	40 ÷ 50 µm	2
	H 5960	4+1	50%	35 ÷ 45 µm	2
	ATENCIÓN: En caso que la imprimación epoxi sea la única imprimación anticorrosiva en la capa de laca, su espesor no puede ser menor que 80 µm.				
Capacidad de mezcla lista al uso para el espesor de la capa seca en el ámbito dado			para el sistema 1+1: ok. 4.2 m ² /l con 80 µm para el sistema 4+1: ok. 6.9 m ² /l con 80 µm		
La capacidad práctica dependerá de la forma de sustrato, su rugosidad, parámetros de aplicación.					
	Vida útil de la mezcla a 20°C			4 horas	
	Tiempo de evaporación entre las capas a 20° C			5 ÷ 10 minutos	

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Se recomienda la aplicación de la imprimación a una temperatura superior a los 15°C y a una humedad no superior al 80%.

TIEMPOS DE ENDURECIMIENTO

	20°C	60°C
	12 horas	45 min.

NOTA: Los tiempos de endurecimiento se refieren a las temperaturas de los respectivos elementos.

SECADO CON RADIADOR DE INFRARROJOS



Distancia

Tiempo en función del tipo y de la potencia de la lámpara

Usar las instrucciones del fabricante de equipo

10 ÷ 20 min.

ATENCIÓN: Empezar el calentamiento con el radiador de infrarrojos no antes de 10 minutos desde la aplicación de la última capa.

PULIMENTO



Pulir en seco

P360 ÷ P500



Pulir en húmedo

P600 ÷ P1000

DATOS TECNICOS

Producto	Contenido de las partes fijas de peso	Contenido de las partes fijas volumétricas	Densidad
PROTECT 360	≈ 76 %	≈ 58 %	≈ 1.57 g/cm ³
H5950	≈ 19%	≈ 17.5%	≈ 0.88 g/cm ³
H5960	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm ³
PROTECT 360 + H5950 : 1+1	≈ 55%	≈ 38%	≈ 1.22 g/cm ³
PROTECT 360 + H5960 : 4+1	≈ 75%	≈ 59%	≈ 1.44 g/cm ³

Distribución: unos 12.5µm

CONTENIDO DE PARTES VOLÁTILES ORGÁNICAS

VOC II/B/c límite*

540 g/l

VOC real

540 g/l (para el sistema 1+1)

* Para la mezcla preparada para aplicar según la Directiva de la UE 2004/42/CE

382 g/l (para el sistema 4+1 + 10% THIN 860)

430 g/l (para el sistema 4+1 + 25% THIN 860)

490 g/l (para el sistema 4+1 + 50% THIN 860)

* Para la mezcla preparada para aplicar según la Directiva de la UE 2004/42/CE

COLOR

Gris.

LIMPIEZA DE EQUIPO

Diluyente para productos epoxi THIN 860.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacenar en lugares fríos y secos, lejos de las fuentes de fuego y calor.

Evitar la radiación solar.

FECHAS DE VIDA ÚTIL	
PROTECT 360	24 meses/20°C
H 5950	24 meses/20°C
H 5960	24 meses/20°C
THIN 860	24 meses/20°C
SEGURIDAD	
Ver la Ficha de Seguridad	
OBSERVACIONES	
<p>La imprimación acrílica PROTECT 360 debe ser aplicada solamente con el endurecedor de la empresa NOVOL H 5950 ó H 5960.</p> <p>La aplicación de otros endurecedores puede ocasionar el empeoramiento de las propiedades anticorrosivas de la imprimación y de su resistencia química y mecánica.</p>	
OTRA INFORMACIÓN	
<p>La eficacia de nuestros sistemas es resultado de investigación de laboratorios y de muchos años de experiencia. Los datos incluidos en el presente material son conformes con el estado actual de conocimiento sobre nuestros productos y posibilidades de su empleo. Les garantizamos una alta calidad siempre que se respeten nuestras instrucciones y los trabajos se realicen conforme con los principios fundamentales de la artesanía. Es necesario realizar la aplicación de prueba del producto debido al potencialmente diferente comportamiento con diferentes materiales. No nos responsabilizamos si en el resultado final del trabajo influyeron factores fuera de nuestro control.</p>	

INFORMACIÓN ADICIONAL		
CANTIDADES DE PESO DE COMPONENTES:		
PROTECT 360 + H5950; 1+1		
¡ATENCIÓN!		
Para conseguir una imprimación con sus respectivos parámetros es muy importante dosificar exactamente los respectivos componentes.		
Cantidad de mezcla	PROTECT 360	H 5950
0.10 l	79 g	44 g
0.20 l	157 g	88 g
0.25 l	196 g	110 g
0.30 l	236 g	132 g
0.40 l	314 g	176 g
0.50 l	392 g	220 g
0.75 l	589 g	331 g
1.00 l	785 g	441 g

CANTIDADES DE PESO DE COMPONENTES: PROTECT 360 + H5960; 4+1+10%			
Cantidad de mezcla	PROTECT 360	H 5960	THIN 860
0.10 l	116 g	17 g	6 g
0.20 l	233 g	34 g	13 g
0.25 l	291 g	43 g	16 g
0.30 l	349 g	51 g	19 g
0.40 l	465 g	68 g	25 g
0.50 l	582 g	85 g	32 g
0.75 l	872 g	128 g	47 g
1.00 l	1163 g	170 g	63 g

CANTIDADES DE PESO DE COMPONENTES: PROTECT 360 + H5960; 4+1+25%			
Cantidad de mezcla	PROTECT 360	H 5960	THIN 860
0.10 l	105 g	15 g	14 g
0.20 l	209 g	31 g	28 g
0.25 l	262 g	39 g	36 g
0.30 l	314 g	46 g	43 g
0.40 l	419 g	62 g	57 g
0.50 l	523 g	77 g	71 g
0.75 l	785 g	115 g	106 g
1.00 l	1047 g	154 g	142 g

CANTIDADES DE PESO DE COMPONENTES: PROTECT 360 + H5960; 4+1+50%			
Cantidad de mezcla	PROTECT 360	H 5960	THIN 860
0.10 l	89 g	13 g	24 g
0.20 l	179 g	26 g	49 g
0.25 l	224 g	33 g	61 g
0.30 l	269 g	40 g	73 g
0.40 l	359 g	53 g	97 g
0.50 l	449 g	66 g	122 g

0.75 l	673 g	99 g	182 g
1.00 l	897 g	132 g	243 g