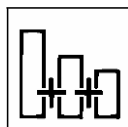
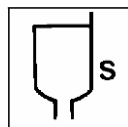


## 29107 – EPOXYPRIMER



1000 ml +  
500 ml +  
0-100 ml

Pot-life a 20°C  
4 h



22-30" DIN 4  
a 20°C



Ø 1,6-1,9 mm  
3,5-4,5 Kg/cm<sup>2</sup>  
HVLP:  
Ø 1,4-1,8 mm  
2-2,5 Kg/cm<sup>2</sup>  
N° de demãos: 2-3



Ao ar a 20°C  
Manejável: 5 h  
Lixar após: 18 h  
Em estufa:  
30 min. a 60°C  
45 min. a 50°C

### DESCRIÇÃO

Primário de dois componentes baseado em resinas epóxicas com fosfato de zinco e grande poder anticorrosivo.

### USO

Em carroçarias industriais e indústria em geral como primário e aparelho.

### CARACTERÍSTICAS

Fácil aplicação  
Muito boa adesão sobre:

- aço
- aço zincado
- alumínio e seus derivados

Excelente poder anticorrosivo  
Elevado poder de enchimento  
Lixagem discreta  
Baixa absorção  
Possibilidade de aplicação em sistema molhado-sobre-molhado (29140 ISOLACK HIGH esperar de 1 a 3 horas)  
Livre de cromatos e chumbo

### PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

**Chapa negra:** despolir, lixar.

**Chapa:** despolir cuidadosamente com 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW ou lixar cuidadosamente.

**Alumínio e seus derivados:** limpar e desengordurar com 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW. Lixar cuidadosamente.

**Ferro electro-zincado e a quente:** desengordurar cuidadosamente com 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW.

**Vetroresina:** Desengordurar repetidamente com 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW. Caso seja necessário, lixar cuidadosamente.

### APLICAÇÃO

À pistola.

**Proporção de mistura:**

**em peso**

**em volume**

EPOXYPRIMER  
29370 - 29371 INDURITORE (endurecedor)

1000 g  
300 g

1000 ml  
500 ml

00516 EPODUR DILUENTE (diluyente)

0-50 g

0-100 ml

Pot-life a 20°C: 4 horas

Viscosidade de aplicação 20 °C: 22 - 30" DIN4

Ø Bico: 1.6 - 1.9 mm; HVLP: 1.4 - 1.8 mm

Pressão de ar: 3.5 - 4.5 kg/cm<sup>2</sup>; HVLP: 2 - 2.5 kg/cm<sup>2</sup>

N.º de demãos : 2 - 3

Espessura recomendada: 70-100 µ

Rendimento teórico: 1 l mistura = 4.5 m<sup>2</sup> a 100 µ

1 kg mistura = 3.5 m<sup>2</sup> a 100 µ

V.O.C. pronto a aplicar (em média) ~ 480 g/l

---

## SECAGEM

### Ao ar a 20 °C

Livre de poeiras: 15-20 min.

Manejável: 5 h

Lixar apos: 18 h

Em profundidade: 48 h

### Em estufa:

a 60 °C: 30 min.

a 50 °C: 45 min.

Não tentar secar o produto abaixo dos 15°C.

---

## LIXAGEM

Quando usado como **primário** – lixar a seco com P180 - 220

Quando usado como **aparelho de enchimento** lixar a seco com P280 - 320

---

## FASES SEGUITNES

### Sistema seco-sobre-seco:

Apos 8 a 10 horas a 20 °C pode ser aplicado sobre o produto poliéster a espátula.

Pode ser sobreaplicado com o mesmo produto como aparelho ou por outro primário/aparelho epoxido ou poliuretano.

### Sistema molhado-sobre-molhado:

Espere entre 1 hora e 24 horas a 20°C e aplique esmaltes poliuretanos de dois componentes.

---

## OBSERVAÇÕES

O ligante 29107 é um ligante livre de cromatos e chumbo. Tratando-se de um produto livre de cromatos, recomenda-se a realização de formulas que NÃO contenham as bases 29011-29012-29026, já que estas têm na sua composição cromatos, o que aumenta a toxicidade do produto.

O uso de endurecedores rápidos reduz o tempo do pot-life do produto.

O produto catalizado e diluído pode ser aplicado com aparelhos electrostáticos.

Procure as formulas que quer produzir em SOTTOTINTE (undercoats) e DATABOX.

**FICHA TÉCNICA N° 0356-pt**

**REV 11/2004 GO**

Os presentes dados são fruto de provas escrupulosamente controladas e contêm os nossos maiores e mais actualizados conhecimentos. Estes dados servem unicamente como informação e não podem representar obrigações de responsabilidade da nossa empresa, nem ser um pretexto para reclamações que possam ser relacionados a utilização dos produtos descritos. ESTE PRODUTO É PARA SER UTILIZADO POR PROFISSIONAIS.