

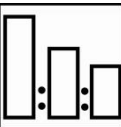
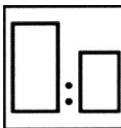

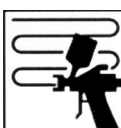
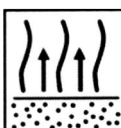





| | | |
|---|------------------------------|------------------------|
|  | Norteamérica | Hoja de Datos Técnicos |
| | Primer Surfacer EP II | Primario |
| | | 30/03/2017 |
| Solo para uso profesional | | |

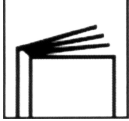
Descripción

Primer Surfacer EP II es un imprimador epóxico gris, de 4.6 libras/galón, libre de cromato, que puede aplicarse como un recubrimiento de lijado en rociador, un recubrimiento de lijado aplicable con rodillo o un sellador de imprimación. El producto proporciona buena adhesión y propiedades de resistencia a la corrosión en todos los sustratos. Puede usarse tanto en paneles nuevos como en trabajos de reparación.

Aplicación con lijado

| | | |
|--|--|---|
|  | Consideraciones de seguridad Utilice protección personal adecuada. AkzoNobel recomienda el uso de una mascarilla con entrada de aire fresco. Consulte la ficha de seguridad (SDS) para obtener información más completa sobre seguridad. | |
|  No. 12 Verde | 100 50 40 | Mezcla aplicable con rociador Primer Surfacer EP II Primer Surfacer EP II Hardener Reductores de alto rendimiento |
|  N.º 1 | 100 50 | Mezcla aplicable con rodillo Primer Surfacer EP II Primer Surfacer EP II Hardener |
|  | Configuración de la pistola HVLP o pistola de aplicación que cumpla con las normas: 1.5-1.7 mm | Presión de aire para la aplicación: 25-32 psi (1.7-2.2 bar) en la entrada de aire HVLP - 10 psi en la boquilla de aire máxima. Consultar las especificaciones del fabricante de la pistola de aplicación. |
|  | Aplicación 1-3 capas | |
|  | Oreado entre capas a 70 °F (21 °C) 5-10 minutos | Secado antes del secado forzado a 70 °F (21 °C) 5-10 minutos |
|  | Secado al aire a 70 °F (21 °C) Aplicación con tres capas 8 horas | Secado forzado a 140 °F (60 °C) 45 minutos |
|  | Paso final de lijado No. P220 - No. P320 | |


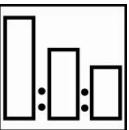



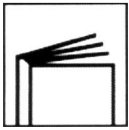
| | | |
|---|------------------------------|------------------------|
|  | Norteamérica | Hoja de Datos Técnicos |
| | Primer Surfacer EP II | Primario |
| | | 30/03/2017 |
| Solo para uso profesional | | |

| | |
|---|--|
|  | Recubrir con todos los imprimadores Sikkens, Autobase Plus y Autowave. |
|---|--|


Descripción

Primer Surfacer EP II es un imprimador epóxico gris, de 4.6 libras/galón, libre de cromato, que puede aplicarse como un recubrimiento de lijado en rociador, un recubrimiento de lijado aplicable con rodillo o un sellador de imprimación. El producto proporciona buena adhesión y propiedades de resistencia a la corrosión en todos los sustratos. Puede usarse tanto en paneles nuevos como en trabajos de reparación.

Aplicación sin lijado

| | | |
|---|---|--|
|  | Consideraciones de seguridad Utilice el equipo de protección personal adecuado. AkzoNobel recomienda el uso de una mascarilla. Consulte la Hoja de datos de seguridad del material para obtener información más completa sobre seguridad. | |
|  No. 2 Azul | Mezclado 100 50 50 | Primer Surfacer EP II Primer Surfacer EP II Hardener Reductores de alto rendimiento Fast and Medium Only |
|  | Configuración de la pistola HVLP o pistola de aplicación que cumpla con las normas: 1.3-1.8 mm | Presión de aire para la aplicación: 25-32 psi (1.7-2.2 bar) en la entrada de aire HVLP - 10 psi en la boquilla de aire máxima. Consultar las especificaciones del fabricante de la pistola de aplicación. |
|  | Aplicación 1 capa | |
|  | Secado al aire a 70 °F (21 °C) 45 minutos Se debe recubrir dentro de 48 horas | Secado forzado a 140 °F (60 °C) 15 minutos |
|  | Recubrir con todos los imprimadores de uretano Sikkens, Autobase Plus y Autowave. | |

Para información detallada del producto lea completamente la HDT

| | | |
|---|------------------------------|------------------------|
|  | Norteamérica | Hoja de Datos Técnicos |
| | Primer Surfacer EP II | Primario |
| | | 30/03/2017 |
| Solo para uso profesional | | |

Descripción

Primer Surfacer EP II es un imprimador epóxico gris, de 4.6 libras/galón, libre de cromato, que puede aplicarse como un recubrimiento de lijado en rociador, un recubrimiento de lijado aplicable con rodillo o un sellador de imprimación. El producto proporciona buena adhesión y propiedades de resistencia a la corrosión en todos los sustratos. Puede usarse tanto en paneles nuevos como en trabajos de reparación.

Sustratos apropiados

| | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> · Acero · Acero Galvanizado · Acero recubierto de zinc · Aluminio · Uso directo en partes originales limpias que se hayan pintado con el método "E-coat" | <ul style="list-style-type: none"> · Acabados existentes con la excepción de acabados acrílicos termoplásticos suaves · Laminados de poliéster reforzado con vidrio · Masillas ligeras de poliéster Sikkens y Polysurfacer · Madera · AutoPrep Pretreatment Wipes |
|--|--|

Primer Surfacer EP II proporcionará adhesión adecuada y protección contra corrosión en acero, acero con recubrimiento de zinc y aluminio. Debido a los varios distintos tipos de aluminio, no es posible garantizar que todos los tipos sean sustratos apropiados.


No aplicar Primer Surfacer EP II directamente sobre Sikkens Washprimer.


Primer Surfacer EP II solo debe aplicarse en sustratos plásticos rígidos que han sido precedidos de Primer PO.

No aplicar a termoplásticos, por ejemplo, deformables con calor.

Productos y aditivos

| | | |
|----------------------|--|--|
| Producto | Primer Surfacer EP II | Artículo n.º547651 |
| Endurecedores | Primer Surfacer EP II Hardener | Artículo n.º547650 |
| Reductores | <p>Reductor Rápido de Alto Rendimiento Sikkens -Retoques y reparación de paneles, rango de temperatura 60°C - 75°F (16°C - 24°C)</p> <p>Reductor Medio de Alto Rendimiento Sikkens -Retoques y reparación de paneles y áreas grandes, rango de temperatura 70°C - 75°F (20°C - 30°C)</p> | <p>#391059 (Galon) # 553636 (litro)</p> <p>#391062 (Galon) #553637 (litro)</p> |


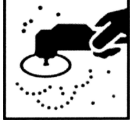

| | | |
|---|------------------------------|------------------------|
|  | Norteamérica | Hoja de Datos Técnicos |
| | Primer Surfacer EP II | Primario |
| | | 30/03/2017 |
| Solo para uso profesional | | |

| | | |
|---|---|--|
|  | <p>Reductor Lento de Alto Rendimiento Sikkens - El rango de temperatura de las superficies más grandes y trabajos completos es de 80°F - 95°F (27°C - 35°C) *No se puede utilizar con la mezcla de sellador.</p> | <p>#391064 (Galon) #553638 (litro)</p> |
| | <p>Reductor Extra Lento de Alto Rendimiento Sikkens -Reductor especialmente desarrollado que se puede utilizar con temperaturas extremadamente calientes por encima de 95°F (35°C) *No se puede utilizar con la mezcla de sellador.</p> | <p>#391066 (Galon) #553635 (litro)</p> |
| | <p>*Los números de artículo se proporcionan para los contenedores de 1 galón. Este producto también está disponible en otras presentaciones.</p> | |

Materia prima básica

- Primer Surfacer EP II – Resinas epóxicas
- Primer Surfacer EP II Hardener – Resina amina
- Reductores de alto rendimiento - especializados en mezclas de disolventes

Preparación del sustrato

| | | | | |
|---|--|---------------------------------------|--|--|
|  | <p>Limpieza previa</p> <ul style="list-style-type: none"> • Si es necesario, lave el área de reparación previamente con agua caliente y jabón. Enjuague completamente con agua limpia. • Limpiar con Sikkens M600 o AutoPrep Ultra Prep Surface Cleaner. • Evite saturar la masilla con agua o limpiadores al lavar el área de reparación. | | | |
| | <p>Preparación para el lijado</p> | | | |
|  | | Lijado en seco | | |
| | Acabados existentes | N.º P220 a n.º P360 | | |
|  | Capa-e de fabricantes de equipos originales | No se requiere | | |
| | Masilla de poliéster | N.º P180 a n.º P220 | | |
| | Acero | N.º P80 y luego n.º P120 | | |
| | Acero Galvanizado | N.º P120 a n.º P180 | | |
| | Aluminio | N.º P180 o almohadilla roja de lijado | | |
| | Capa de gel | N.º P220 a n.º P360 | | |
| | | | | |

**Primer Surfacer EP II**

Solo para uso profesional

**Limpieza de la superficie - Previa a la aplicación de la pintura**

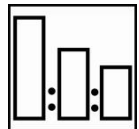
- Limpiar con Sikkens M600 o AutoPrep Ultra Prep Surface Cleaner.

Agitación del producto**Remoción**

- Revolver bien Primer Surfacer EP II antes de mezclar.

Mezcla de colores

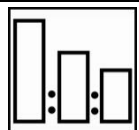
- Primer Surfacer EP II puede teñirse con tóneres Autocoat BT LV650 al agregar hasta un 5% por volumen al imprimador. Después de agregar el tóner, mezcle bien el color antes de agregar el endurecedor.
- Primer Surfacer EP II no puede teñirse con tóneres Autobase Plus o Autowave.

Mezcla - Mezcla de lijado en rociadorNo. 12
Verde**Mezclado**

100

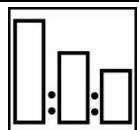
50

40

Primer Surfacer EP II
Primer Surfacer EP II Hardener
Reductores de alto rendimiento**Mezcla - Mezcla de lijado aplicable con rodillo**No. 12
Verde**Mezclado**

100

50

Primer Surfacer EP II
Primer Surfacer EP II Hardener**Mezcla - Sin lijado**

No. 2 Azul


Mezclado

100

50

50

Primer Surfacer EP II
Primer Surfacer EP II Hardener
Reductores de alto rendimiento**Mezcla - Piezas flexibles**


| | | |
|---|------------------------------|------------------------|
|  | Norteamérica | Hoja de Datos Técnicos |
| | Primer Surfacer EP II | Primario |
| | | 30/03/2017 |
| Solo para uso profesional | | |

Primer Surfacer EP II no puede flexionarse, por lo tanto, no se permite agregar Elast-O-Actif. Se recomienda aplicar únicamente en partes rígidas. Se debería aplicar una precapa de Primer PO a todo plástico en bruto antes de aplicar Primer Surfacer EP II.


Vida útil cuando se mezcla

| | |
|----------------------------|----------------------|
| Mezcla de productos | 70 °F (21 °C) |
| Mezcla de lijado | 4 horas |
| Mezcla sin lijado | 6 horas |

Configuración de la pistola de aplicación

| | | | |
|---|--|---------------|---|
|  | Consulte las instrucciones del fabricante de la pistola de aplicación para obtener especificaciones sobre la presión de la pistola de aplicación. | | |
| | Pistola de aplicación | Tobera | Presión de aplicación |
| | Mezcla de lijado alimentada por gravedad | 1.5-1.7 mm | 25-32 psi (1.7-2.2 bar) en la entrada de la pistola de aplicación. Máx. de 8-10 (0.6-0.7 bar) psi en la boquilla |
| | Mezcla sin lijado Alimentación por gravedad | 1.3-1.8 mm | 25-32 psi (1.7-2.2 bar) en la entrada de la pistola de aplicación. Máx. de 8-10 (0.6-0.7 bar) psi en la boquilla |

Aplicación

| | |
|---|--|
|  | <p>Aplicación de mezcla de lijado: Aplique una capa sobre la superficie total lijada. A continuación, aplique la 2ª y 3ª capa dentro de cada capa precedente. Cuando se requiera una aplicación de panel completa, aplique 2-3 capas sobre el total del panel, dependiendo del espesor de película requerida.</p> <p>Deje que cada capa se seque naturalmente hasta que la superficie esté completamente mate; esto también ayuda a obtener mayor espesor de la película. El tiempo de secado entre las capas depende de la temperatura ambiente, el grosor de la capa aplicada y el flujo de aire. Para un relleno máximo utilice una tobera grande y menor presión de aplicación.</p> |
| | <p>Aplicación sin lijado: Aplicar una capa completa.</p> |

**Primer Surfacer EP II****Solo para uso profesional****Aplicación utilizando rodillo:**

Si va a aplicar Primer Surfacer EP II con cepillo o rodillo, mezcle Primer Surfacer EP II únicamente con Primer Surfacer EP II Hardener, no agregue el reductor.

Aplique una capa ligera sobre el área total de lijado. A continuación, aplique la 2ª y 3ª capa dentro de cada capa precedente. Cuando se requiera una aplicación de panel completa, aplique 2-3 capas sobre el total del panel. Utilice el borde del rodillo para imprimir áreas difíciles como manijas de puertas. Finalmente, exprima el resto de la pintura del rodillo y deje la reparación sin grumos. Debe usar el rodillo desde afuera hacia adentro. Cada capa adicional debería empezar desde el área de la capa precedente.

**Tipo de rodillo:**

Para lograr una película lisa aplicada con un rodillo, se recomienda un rodillo de espuma con bordes redondos. Estos se pueden encontrar en varias tiendas de herramientas e hipermercados.

Grosor de la película - Aplicación adecuada

| | |
|-------------------|--|
| Mezcla de lijado | 1.2-1.4 milésimas (30-35 µm) por capa Espesor total de película máximo de 3.5-4.1 milésimas (90-105 µm) |
| Mezcla sin lijado | 1.0-1.2 milésimas (25-30 µm) por capa |

Tiempo de secado/curado

Las horas se establecen siguiendo el método de aplicación recomendado, el espesor de la película y la temperatura del objeto.

| | | 70 °F (21 °C) | 100°F (40°C) | 140 °F (60 °C) |
|--|--------------------------|---------------|--------------|----------------|
| | Mezcla de lijado | 8 horas | 2 horas | 45 minutos |
| | Mezcla sin lijado | 45 minutos | | 15 minutos |


Primer Surfacer EP II tiene que recubrirse dentro de 48 horas a 70°F (21°C).







Secado o curado con equipo IR de luz de onda corta y una distancia de la superficie de 20 - 27 pulgadas (50 - 70 cm). La temperatura del objeto no debe alcanzar una temperatura superior a 212 °F (100 °C).


- Deje orear por 5 minutos antes del curado con infrarrojo.
- Cure 5 minutos a baja potencia y luego realice una cura a plena potencia durante 10 minutos.

Tiempo de secado / curado al usar masillas de poliéster

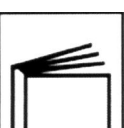
| | | |
|---|------------------------------|------------------------|
|  | Norteamérica | Hoja de Datos Técnicos |
| | Primer Surfacer EP II | Primario |
| | | 30/03/2017 |
| Solo para uso profesional | | |

| | |
|---|---|
|  | <p>El tiempo de secado se relaciona con la aplicación recomendada de máximo 1 capa (+/- 1 milésima) de Primer Surfacer EP II.</p> |
|  | <p>Secado o curado con equipo IR de luz de onda corta y una distancia de la superficie de 20 - 27 pulgadas (50 - 70 cm). La temperatura del objeto no debe alcanzar una temperatura superior a 212 °F (100 °C).</p> <ul style="list-style-type: none"> Deje orear por 5 minutos antes del curado con infrarrojo. Cure 5 minutos a baja potencia y luego realice una cura a plena potencia durante 10 minutos. |
|  | <p>Aplicación de masilla de poliéster Restriegue la superficie de Primer Surfacer EP II después del curado con P220 mínimo para obtener adhesión óptima. Polysurfacer; siga el mismo procedimiento de la masilla de poliéster.</p> |
|  | <p>Limpieza de superficie; elimine toda contaminación de la superficie con un limpiador de superficie apropiado antes de aplicar cualquier recubrimiento de imprimación. Donde la masilla esté expuesta, evite el contacto con agua (por ejemplo, desengrasante a base de agua).</p> |


Lijado/Alisado

| | |
|---|--|
|  | <p>Siga el paso final de lijado en caso de aplicar cualquier relleno/recubrimiento de imprimación; P320 Los pasos iniciales de lijado se pueden realizar con papel de lijado más grueso; P220 Respete una diferencia máxima del paso de lijado de grano 100 o menos durante todo el procedimiento de lijado.</p> |
|---|--|

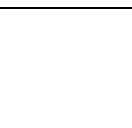
Recubrimiento


| | |
|---|---|
|  | <p>Primer Surfacer EP II puede ser recubierto con todos los imprimadores Sikkens, Autowave y Autobase Plus.</p> |
|---|---|

Limpieza del equipo

| | |
|---|---|
|  | <p>Limpie el equipo siguiendo las disposiciones locales y federales y usando Sikkens Cleaning Solvent o un diluyente de laca de alta calidad.</p> |
|---|---|

Rendimiento teórico

| | |
|---|--|
|  | <p>El rendimiento teórico depende de muchos factores. Estos pueden incluir; la forma del objeto, la suavidad de la superficie, la técnica de aplicación y otras variables de la aplicación, entre otros.</p> <ul style="list-style-type: none"> Mezcla de lijado: 631 pies cuadrados / galón (15.5 M² / litro) Mezcla sin lijado: 603 pies cuadrados / galón (14.8 M² / litro) |
|---|--|

| | | |
|---|------------------------------|------------------------|
|  | Norteamérica | Hoja de Datos Técnicos |
| | Primer Surfacer EP II | Primario |
| | | 30/03/2017 |
| Solo para uso profesional | | |

Información normativa/COV

| | |
|--|---|
| | Mezclas listas para aplicar de Primer Surfacer EP II: Mezcla de lijado a 100:50:40 4.45 libras/galón (533 gramos / litro) Mezcla sin lijado a 100:50:50 4.59 libras/galón (550 gramos / litro) Mezcla para aplicación con cepillo a 100:50 3.6 libras/galón (434 gramos / litro) |
|--|---|

Almacenamiento de Producto

| | | |
|--|--|----------|
| | Almacene los productos no abiertos o no utilizados en recipientes cerrados aprobados con el etiquetado adecuado. Guarde a temperaturas moderadas entre 40 y 95 °F (5 y 35 °C). Evite la fluctuación excesiva de la temperatura. La temperatura óptima de almacenamiento es aproximadamente de 70 °F (21 °C). | |
| | Primer Surfacer EP II | 18 meses |
| | Primer Surfacer EP II Hardener | 1 año |
| | Reductores de alto rendimiento | 4 años |

Solo para uso profesional

NOTA IMPORTANTE: La información en esta hoja técnica no pretende ser exhaustiva y se basa en el estado actual de nuestro conocimiento y en las leyes actuales: cualquier persona que utilice este producto para cualquier propósito distinto al específicamente recomendado en la hoja de datos técnicos sin primero obtener confirmación escrita de nosotros acerca de la idoneidad del producto para el propósito intencionado lo hace bajo su propio riesgo. Siempre es responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias para cumplir con las exigencias establecidas por las normas y la legislación locales. Siempre se debe leer la Hoja de Datos de Materiales y la Hoja de Datos Técnicos de este producto si se encuentran disponibles. Toda recomendación que damos o cualquier declaración hecha acerca de este producto por parte nuestra (ya sea en esta hoja técnica o por otra parte) es correcta a nuestro leal entender pero no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o los muchos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que específicamente acordemos otra cosa por escrito, no aceptamos ninguna responsabilidad por el desempeño del producto o por cualquier pérdida o daño que surja del uso de este producto. Todos los productos que se suministran y los consejos técnicos que se brindan están sujetos a nuestros términos y condiciones estándares de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo atentamente. La información contenida en esta Hoja Técnica está sujeta de vez en cuando a modificación sobre la base de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar que esta hoja técnica esté actualizada antes de usar el producto.

Los nombres de las marcas de recubrimientos mencionados en esta Hoja Técnica son marcas registradas de o están autorizadas para AkzoNobel.

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