

Fast Spot Primer 414

Hoja de datos técnicos: 483-40
P4145

- 1. Introducción** ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 es una imprimación de secado rápido con base epoxi/acrílica y acabado puntual de recubrimiento con características de secado rápido para lijado.
- 2. Ámbito de aplicación** ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 está diseñado para la imprimación puntual de una superficie ya imprimada donde ha ocurrido una ruptura entre áreas exponiendo los productos bajo el revestimiento.

Fast Spot Primer 414 NO debe utilizarse bajo la línea de flotación.

- 3. Color**
- Color de la mezcla: Arena
Material Base: Arena
Catalizador: Transparente

- 4. Cobertura** Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 33%
Nota: Los porcentajes de cobertura se calculan para la base y el catalizador. El disolvente se añade como porcentaje de la cantidad total de base + catalizador.

	m ² / litro	m ² / galón	Piés ² / galón	Rec. DTF en µm (milésimas)
Teórico	38	145	1558	13 - 25 (0,5 - 1)
Práctico				
Aplicación por aire convencional	18	68	737	13 - 25 (0,5 - 1)
Aplicación con HVLP	21	79	848	13 - 25 (0,5 - 1)

- 5. Preparación del sustrato** El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación.

Las brechas puntuales en los recubrimientos de Uretano, imprimaciones de Epoxi, y en superficies revestidas de gel deben ser imprimadas directamente con ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 después de lijar con lija de grano 220 - 400.

Remodelación y reparación: Los revestimientos viejos deben tener buena adhesión y resistencia química y deben de limpiarse y lijarse con lija de grano 220 – 400. Hay que realizar una prueba de compatibilidad si el estado del revestimiento viejo es cuestionable.

El acero y el aluminio deben de prepararse previamente con ALEXSEAL® Protective Primer.

ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 NO debe aplicarse directamente sobre el metal.

- 6. Nombres comerciales**
- | | | |
|---------------|-------|--|
| Material Base | P4145 | ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Sand |
| Catalizador | C4147 | ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Converter |
| Disolvente | R4042 | ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer |

- 7. Proporción de mezcla**
- | | | |
|-------------------------------|-------|--|
| 1 parte por volumen | P4145 | ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Base |
| 1 parte por volumen | C4147 | ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Converter |
| 0 - 25 % (vol.) de disolvente | R4042 | ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer |
- Ejemplo: 1 : 1 : 1/2 = 25 % de reducción para aplicación por pulverización

La cantidad de disolvente puede variar dependiendo de las condiciones de aplicación.

Permita un tiempo de reacción de 15 minutos después de mezclar la base con el catalizador, añadir el disolvente y volver a mezclar.

Sólo para uso profesional

Página 1 de 2

La información contenida en esta hoja de datos está basada en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesario que el usuario revise los datos referentes al propósito deseado debido a las diferentes posibilidades de procesamiento y aplicación. revisión abril 2017

Al 414 puede añadir disolvente hasta un 25% para una aplicación fina y suave para usar como imprimación puntual donde sea necesario, excepto directamente sobre el metal.

NO USE ningún ADITIVO ACELERADOR CON ESTE PRODUCTO.

8. Aplicación

Viscosidad	Zahn n°2: ≈ 15 - 18 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 14 - 18 seg.
Tamaño de la boquilla por gravedad	1,0 a 1,4 mm (0,040 a 0,050) - Convencional y HVLP
Tamaño boquilla pulverización	1,6 mm (0,060) - Convencional y HVLP
Tamaño boquilla pulverización calderón	1,0 a 1,3 mm (0,040 a 0,050) - Convencional y HVLP
Presión de atomización	3,0 a 5,0 bares (42 a 70 PSI) - Convencional y HVLP
Presión del recipiente	0,7 a 1,5 bares (10 a 20 PSI) - Convencional y HVLP

Pulverización

Aplique 1 o 2 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 25 - 50 micras (1 - 2 milésimas) por capa. Así logrará un grosor de capa seca (DFT) de 15 - 30 micrones (0,5 - 1 milésimas) para una aplicación de 2 capas. El grosor máximo de capa recomendado durante una aplicación por pulverización es de 2 capas con un total de 75 micrones (3 milésimas) WFT, o 38 micrones (1,5 milésimas) DFT.

9. Duración de la mezcla y secado

Margen ambiental para aplicación óptima - mín. 15°C (60°F) 40% HR, hasta un máx. de 30°C (85°F) 80% HR

Temperatura para un mínimo tiempo de reaplicación	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Tiempo de secado máx.
Duración efectiva de la mezcla –	1 hora	1 hora	30 min	30 min	N/D
Libre de partículas	90 min	60 min	45 min	30 min	N/D
Seco para encantar - sin acelerador	30 horas	24 horas	18 horas	14 horas	N/D
Seco para lijar	2 horas	2 horas	1 hora	1 hora	N/D
Totalmente seco	11 días	9 días	7 días	5 días	N/D
Volver a aplicar otra capa de ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414	30 min mínimo	30 min mínimo	15 min mínimo	15 min mínimo	12 horas máximo
Recubrir con otro producto 202, 302, 303, 328, 442 y 501 inclusive. Es necesario lijar después del tiempo máximo.	3 horas mínimo	3 horas mínimo	2 horas mínimo	2 horas mínimo	12 horas máximo

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, las corrientes de aire, los rayos del sol directos o indirectos, la cantidad y el tipo de disolvente, y el grosor de la capa afectarán a los tiempo para lijado, reaplicación, recubrimiento y secado durante la aplicación. Durante la fase de secado la temperatura mínima es de 15°C (60°F). Temperatura ideal: 25°C (77°F). Las condiciones mínimas de aplicación deberían estar en 3°C (5,4°F) sobre el punto de rocío.

10. Envase

P4145	ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Sand	1 QT
C4147	ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Converter	1 QT
R4042	ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer	1 QT y 1 GALÓN

Sólo para uso profesional

Página 2 de 2

La información contenida en esta hoja de datos está basada en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesario que el usuario revise los datos referentes al propósito deseado debido a las diferentes posibilidades de procesamiento y aplicación. revisión abril 2017