

### Características y usos

Wash Primer CF es una imprimación "etch primer" sin cromatos basada en la tecnología "Controlled Fusion" (CF). La tecnología CF es una reacción química única que ofrece un tiempo de repintado adicional, elimina la necesidad de lijar antes de aplicar la siguiente capa y proporciona además una excelente adhesión al sustrato. Esta tecnología elimina la necesidad de productos químicos peligrosos y garantiza la adhesión entre la capa CF y la siguiente capa aplicada.

### Especificaciones técnicas

**Tipo:** Imprimación "etch primer"

**Color:** Amarillo

**Envase:** Disponible en base de 0,946 L y convertidor de 0,946 L.

**Rendimiento teórico:** 10m<sup>2</sup> / litro a 14 micras de espesor de capa en seco.

Los cálculos de rendimiento teórico se basan en una eficiencia de transferencia teórica del 100 %. La tasa de rendimiento real obtenida variará en función del equipo elegido, técnicas de aplicación, tamaño de la pieza y entorno de aplicación.

**Tiempo de secado estimado a 25°C / 50% H.R.:** 30 minutos libre de polvo; 1 hora seco al tacto; 2 horas seco y duro. 3 días para manipulación o servicio ligero; 1 semana para curado completo.

**Espesor recomendado de capa húmeda:** 50 - 100 micras por capa mediante pistola convencional.

**Espesor recomendado de capa seca:** 7 - 13 micras por capa mediante pistola convencional.

**Número de capas:** Una de 7 - 13 micras de espesor de capa en seco.

**Repintado (a 25 °C y 50 % de H.R.):** Con acabados e imprimaciones es de una hora (mínimo). El tiempo máximo para recubrir, sin lijar, es de 6 meses. Se recomienda inspeccionar la limpieza de la zona a tratar.

Wash Primer CF puede repintarse con 545 Epoxy Primer y Awlgrip Topcoats. No es adecuado para usarse bajo Awlgrip Fairing Compounds.

Importante: Wash Primer CF puede reblandecerse si se repinta con productos base disolvente. Su dureza y adhesión completas se desarrollan una semana después de aplicar el acabado.

**COV:** Base (D6600) – 675 g/L  
Convertidor (D3300) – 908 g/L  
El COV de los componentes mezclados, sin diluir (tal cual se proporcionan) es de 780 g/L

### Componentes, disolventes reductores, aditivos y componentes auxiliares del producto

Base - Base amarilla.....	D6600
Convertidor - etch.....	D3300
Reductor .....	No es necesario
Limpieza del equipo.....	T0006, T0002 o M.E.K.

### Equipo de aplicación

Aplique Wash Primer CF a pistola, brocha o rodillo. En caso de pintar superficies metálicas, aplique a pistola únicamente a fin de evitar el riesgo de atrapar fibras del rodillo. La pistola aerográfica convencional es el modo más eficaz de aplicar este producto.

### **Configuración del aerosol**

Pistola convencional de gravedad: Tamaño de boquilla de 1,1 a 1,4.

3 – 4 bars en origen (según la longitud de manguera)

### **Preparación de la superficie**

Wash Primer CF puede aplicarse directamente sobre aluminio, aluminio anodizado y acero inoxidable. No es adecuado para superficies de madera o plástico.

1. Limpie y desengrase bien la superficie. Utilice detergentes, equipos de limpieza por vapor o limpiadores a presión comerciales. Asegúrese de baldear completamente los restos de detergente de la superficie. Desengrase con Awlgrip Wipe Down Solvent (Norteamérica: Awlprep Plus T0115; UE: Surface Cleaner T0340) para una limpieza final de la superficie.
2. Las piezas anodizadas y de acero inoxidable deben lijarse con papel de lija grano P80-120 para "romper" la superficie anodizada a fin de garantizar la adhesión.
3. Para aluminio anodizado de uso arquitectónico, la superficie debe lijarse a fondo con papel de lija grano P40-80 hasta conseguir una rugosidad adecuada. A continuación, la superficie debe limpiarse y desengrasarse a fondo con Awlgrip Wipedown Solvent (Norteamérica: Awlprep Plus T0115; UE: Surface Cleaner T0340)

### **Mezcla y reducción**

Mezcle bien la base hasta lograr un compuesto consistente y homogéneo. Es preferible utilizar mezcladores o agitadores automáticos. En caso de no disponer de uno, es aceptable realizar una concienzuda mezcla a mano. Agregue convertidor y mezcle bien de nuevo. La relación de mezcla por volumen es de una parte de D6600 a una parte de D3300. No es necesario diluir, ya que el material se proporciona con el máximo COV permitido.

Tiempo de inducción: No disponible.

Vida útil de la mezcla a 25 °C / 50% H.R.: 8 horas

### **Instrucciones de aplicación**

#### **Esquema de acabados**

Aplique mediante pistola esquema de acabados. Aplique una capa a 50-100 micras para lograr un espesor de capa seca de 6 a 13 micras. Para obtener una buena superficie es necesario realizar varias pasadas con la pistola. La primera pasada debe ser relativamente lenta (5-10 cm por segundo). Esta pasada pretende lograr un cubrimiento básico.

El incremento del espesor debe obtenerse después con múltiples pasadas rápidas (30-40 cm por segundo) hasta alcanzar 50-100 micras. A fin de conseguir un buen acabado se han de realizar varias pasadas. Una vez que el revestimiento esté duro y seco NO es necesario aplicar capas adicionales. Para obtener una superficie plana y lisa es ESENCIAL alcanzar el espesor recomendado.

#### **Esquema de acabados de secado rápido**

Aplique mediante pistola Esquema de acabados de secado rápido. Aplique una capa de Wash Primer CF a 50 micras de espesor de capa húmeda para lograr un espesor de capa seca de 6 micras. Para obtener una buena superficie es necesario realizar varias pasadas con la pistola. La primera pasada debe ser relativamente lenta (5-10 cm por segundo). Esta pasada pretende lograr un cubrimiento básico.

Siguiendo el intervalo de repintado recomendado entre capas, aplique dos o tres capas de Awlgrip, Awlcraft 2000 o Awlgrip HS Topcoat repintado espesor de capa húmedo adecuado; consulte la ficha técnica correspondiente para más información sobre cómo aplicar el acabado.

**Sistema de espesor** (para un mayor espesor y ocultar imperfecciones)

Aplique mediante pistola convencional. Aplique una capa de Wash Primer CF a 50 micras de espesor de capa húmeda para lograr un espesor de capa seca de 6 micras. Para obtener una buena superficie es necesario realizar varias pasadas para. La primera pasada debe ser relativamente lenta (5-10 cm por segundo). Esta pasada pretende lograr un cubrimiento básico.

Respetando el tiempo entre capas, aplique una capa de imprimación 545 Epoxy Primer (o capa de fondo 321 HS Undercoat) al espesor de capa húmedo recomendado; consulte la ficha técnica correspondiente para más información sobre cómo aplicar la capa de fondo. Una vez curada conforme al intervalo de espera recomendado, aplique dos o tres capas de acabado Awlgrip, Awlgrip HS, Awlcraft 2000 o Awlcraft SE Topcoat al espesor de capa húmedo recomendado; consulte la ficha técnica correspondiente para más información sobre cómo aplicar el acabado.

**Nota importante:** Aunque el sistema de espesor estará seco al tacto en 24 horas a 25 °C tras aplicar el acabado, es importante que la "fusión controlada" se active completamente secándose bien. No debe poner el revestimiento en servicio, realizar taladros, etc hasta transcurridas dos semanas a 25 °C o tres semanas a 13 °C).

**Advertencia:**

No aplique materiales de pintura en superficies a menos de 3°C sobre el punto de rocío, o a superficies a más de 41°C. La temperatura ambiente no debe estar por debajo de los 13 °C ni ser superior a los 41 °C.

La información de esta ficha técnica del producto no pretende ser exhaustiva. Toda persona que utilice el producto sin solicitar primero más información acerca de su adecuación a los fines deseados lo hace bajo su responsabilidad y, hasta donde la ley lo permite, no podemos aceptar responsabilidad por el rendimiento del producto ni por cualquier daño o pérdida resultante de tal uso. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificaciones ocasionales como resultado de la experiencia adquirida y de nuestra política de desarrollo continuo del producto.