



KAPCI
COATINGS

Ficha técnica

Fecha de emisión: Enero 2024

Exclusivo para uso profesional

Kapci 880 Imprimación Epoxi 2K

Descripción del producto

Kapci 880 es imprimación 2k epoxi con excelentes propiedades anticorrosivas, resistencia química excelente y buena adhesión sobre el acero, acero inoxidable, acero galvanizado y aluminio. Kapci 880 se puede recubrir con aparejos 2K, acabados 2K y bicapas.

Substratos

Kapci 880 imprimación 2k epoxi se puede aplicar sobre substratos diferentes como acero, acero galvanizado y aluminio. Para obtener un rendimiento óptimo, hay que limpiar y desengrasar la superficie por completo.

Densidad: 1,49
Color: Gris y verde claro

Preparación

Acero: Para una máxima durabilidad, el acero debe prepararse mediante limpieza con chorro de arena / lijado. Alternativamente, lije usando discos de máquina lijadora P80-P180. Desengrasar Completamente con el desengrasante Kapci 606.

Acero inoxidable: Desengrasar con desengrasante Kapci 606 y lije con discos de máquina lijadora P180-P240.

Acero galvanizado / resistido: Desengrasar la superficie con desengrasante Kapci 606 y lije usando discos de máquina lijadora P180-320. Repita el paso de desengrasado después de lijar.

Acero galvanizado / sumergido en caliente: Desengrase la superficie con desengrasante Kapci 606 y lije usando discos P320 o máquinas de lijado más finas. Repita el paso de desengrasado después de lijar. Repita el paso de desengrasado después de lijar.

Aluminio: Lije suavemente con discos de máquina lijadora P240-P320. Desengrasar la superficie después de lijar.

GRP / fibra de vidrio Lije suavemente con discos de máquina lijadora P240-P320. Desengrasar la superficie después de lijar.

Acabados antiguos (2K) in buenas condiciones: Lije suavemente con discos de máquina lijadora P320-P400. Repita el paso de desengrasado después de lijar.

NOTA IMPORTANTE Estas fichas técnicas son solo para fines informativos sin ninguna obligación ya que no tenemos control sobre la calidad y las condiciones de la superficie o la aplicación.



KAPCI
COATINGS

Aplicación

	Mezcla en volumen			Mezcla en peso 100:30:30
	Kapci 880 Imprimación epoxi 100%	Kapci 881 activador 50%	Kapci 885 o kapci 886 Diluyente Kapci 30% Para espray sin aire, se añade sólo 10%	
	Vida de mezcla a 20°C 6 h			
	Tipos de pistolas aerográficas:			
		Boquilla de pulverización	Presión de entrada	Presión de atomización
	Conforme	1.7-1.8mm	2 bar (26-29 psi)	
	HVLP	1.7-1.8mm	2 bar (26-29 psi)	0.7bar (8-10 psi)
Convencional	1.7-1.8mm	3-3.5 bar (45-50 psi)		
Consulte las recomendaciones del fabricante sobre pistolas aerográficas.				
	Bote de presión: 1.0-1.4mm			
	Sin aire 0.28-0.38 mm Aproximadamente 100-200 bar (1500-3000 psi) Consulte las recomendaciones del fabricante sobre equipo aerográfico.			
	Número de capas: Aplique 2 capas El espesor del film seco es 50-70 micrones. Para una protección óptima de acero, DFT mínimo se debe ser 50 micrones.			
	Tiempo de evaporación: 10-15 minutos/20 °C entre capas aproximadamente. 15-20 minutos/20 °C antes de repintar aproximadamente			
	Tiempo de secado a 20°C: 16 horas a 60°C			
	Seco para repintar: Húmedo sobre húmedo después 3 horas hasta 24 horas. Para un tiempo prolongado, más de 24 horas, la superficie debe lijarse antes de recubrir.			
	Lijadora en seco: papel de lija P240 o más fino			

NOTA IMPORTANTE Estas fechas técnicas son solo para fines informativos sin ninguna obligación ya que no tenemos control sobre la calidad y las condiciones de la superficie o la aplicación.



KAPCI
COATINGS

Notas generales

Desengrasar

Se recomienda Kapci 606. En el caso de carencia de Kapci 606, el Desengrasante 605 se puede ser útil también.



- Empapar un paño limpio con el Desengrasantes 606;
- Se aplica sobre las áreas pintadas y los paneles contiguos;
- Hay que secar la superficie con un paño limpio y seco. No deje que el desengrasante se evapore de la superficie.

Repintado

Kapci 880 puede ser repintado para aplicación húmeda sobre húmeda después de 3 horas como mínimo. Para un rendimiento óptimo permita que se seque durante la noche. Las temperaturas bajas de 15 °C y la humedad alta afectan negativamente al rendimiento del producto.

Tiempo de secado:

El tiempo de secado citado variará según el espesor del film y las condiciones del secado.

El tiempo de secado se alargará por el lento movimiento de aire o el espesor excesivo del film. La temperatura por debajo de 15 °C y una humedad relativa alta, afectan negativamente el tiempo de secado.

VOC (2004/42/EC)

2004/42/IIB(b)(540)324

El valor límite de UE para este producto (categoría del producto: IIB.b) preparado en la forma de uso es máximo 540 g/l de VOC. El contenido de VOC de este producto preparado en la forma de uso es máximo 324 g/l.

Salud y seguridad

1. Para una mayor información sobre salud y seguridad, por favor, consulte la Ficha de Seguridad.
2. Observe los avisos de precaución que están mostrados en el envase.
3. Usar gafas y equipo de protección adecuados durante el uso de los productos.
4. Hay que facilitar una buena ventilación en el ambiente de trabajo.