



KAPCI
COATINGS

Ficha técnica

Fecha de emisión: Enero 2025

Exclusivo para uso profesional

Kapci 870 Imprimación Epoxi 2K

Descripción del producto

Kapci 870 es imprimación 2k epoxi con altas propiedades anticorrosivas, secado rápido, resistencia química excelente y buena adhesión sobre el acero, acero inoxidable, acero galvanizado y aluminio. Kapci 870 se puede recubrir con aparejos 2K, acabados 2K y bicpasas/barnices.

Substratos

Kapci 870 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.

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 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.

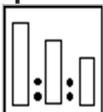
Acero inoxidable: Desengrasar con desengrasante Kapci 606 y lije con discos de máquina lijadora P180-P240. Repita el paso de desengrasado después de lijar.

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.

Estos productos están destinados a pinturas profesionales de vehículos automotores, y se puede usarlos solamente después de consultar la ficha de datos de seguridad de materiales del fabricante.

Aplicación



Mezcla en volumen

100:25:25-30

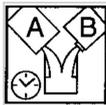
100% Kapci 870 Imprimación Epoxi 2K;

25% Kapci 871 activador epoxi;

25-0% Kapci 885 diluyente Epoxi o Kapci 886 diluyente Epoxi

Rápido. Para espray sin aire, se añade 10% aproximadamente de Kapci diluyente Epoxi.

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.



Vida de mezcla a 20°C

5 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.

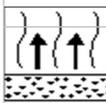


Número de capas:

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. 20-30 min/20°C antes de hornear.



Tiempo de secado a 20°C/ 10 h

Horneado a 60°C: 30 minutos

Seco para repintar húmedo sobre húmedo mínimo después 2 horas hasta 16 horas. Para un tiempo prolongado, más de 16 horas, la superficie debe lijarse antes de recubrir.



Lijadora en seco: papel de lija P240 o más fino

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.



KAPCI
COATINGS

Repintado

Kapci 870 puede ser repintado para aplicación húmeda sobre húmeda después de 2 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.

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.