



FL-10 Primer

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|--------------------------|---------------------------|-------------------------|------------------|------------------------------|----------------------------------|--------------------|---|--------------------|--|--|------------|
| Descripción: | Una imprimación promotora de adhesión de una parte utilizada en metales para la máxima adhesión de todos los uretanos Flexane. | | | | | | | | | | | | |
| Uso Previsto: | Después del granallado, aplique una buena imprimación antes de recubrir con cualquier epoxi Devcon lleno de metal. Imprimación de todos los metales antes de aplicar cualquier producto Flexane. | | | | | | | | | | | | |
| Características del Producto | Imprimación de curado por humedad de una parte, que se seca en 5 a 15 minutos. | | | | | | | | | | | | |
| Limitaciones: | A medida que aumenta la humedad, la imprimación tardará más en curarse. | | | | | | | | | | | | |
| Propiedades Físicas Típicas: | <i>La Ficha Técnica debe ser considerada representativa o únicamente típica y no debería ser usada para fines de especificación.</i> Curado 7 días @ 75° F <table><tr><td>Cobertura / 4 oz.</td><td>10 sq ft. @ 5 mils</td></tr><tr><td>Tiempo de Curado</td><td>5-30 min.</td></tr><tr><td>Metal Inmerso en Agua</td><td>1 capa FL10 y 1 capa FL20</td></tr><tr><td>Metal, seco</td><td>Adherencia (2 capas): 50-75 pli.</td></tr><tr><td>Metal, seco</td><td>Adherencia (1 capa): 25-50 pli.</td></tr><tr><td>Porcentaje de Sólidos por Volumen</td><td>15%</td></tr></table> | Cobertura / 4 oz. | 10 sq ft. @ 5 mils | Tiempo de Curado | 5-30 min. | Metal Inmerso en Agua | 1 capa FL10 y 1 capa FL20 | Metal, seco | Adherencia (2 capas): 50-75 pli. | Metal, seco | Adherencia (1 capa): 25-50 pli. | Porcentaje de Sólidos por Volumen | 15% |
| Cobertura / 4 oz. | 10 sq ft. @ 5 mils | | | | | | | | | | | | |
| Tiempo de Curado | 5-30 min. | | | | | | | | | | | | |
| Metal Inmerso en Agua | 1 capa FL10 y 1 capa FL20 | | | | | | | | | | | | |
| Metal, seco | Adherencia (2 capas): 50-75 pli. | | | | | | | | | | | | |
| Metal, seco | Adherencia (1 capa): 25-50 pli. | | | | | | | | | | | | |
| Porcentaje de Sólidos por Volumen | 15% | | | | | | | | | | | | |
| Preparación de la Superficie | <p>Para SUPERFICIES METÁLICAS, limpie completamente el área que se va a reparar, reconstruir o cubrir con Devcon® Cleaner Blend 300. Elimine el aceite, la grasa o la suciedad. Desbaste la superficie con un disco grueso o con una almohadilla de disco abrasiva. Para imprimir esta superficie, aplique una capa de Devcon FL-10 Primer y deje secar sin pegajosidad durante 5 a 15 minutos. Si la superficie metálica requiere una resistencia máxima al desgarro o está expuesta a la humedad, o si está sumergida en agua, use Devcon® FL-10 y Devcon® FL-20 Primer.</p> <p>Para SUPERFICIES DE CAUCHO, limpie bien el área con una almohadilla abrasiva y Devcon® Cleaner Blend 300. La superficie también se puede desbastar con una muela abrasiva para que quede gruesa y libre de aceite y suciedad que pueda obstruir los "poros" del caucho. Limpie o raspe la superficie con Cleaner Blend 300 hasta que el paño ya no recoja el color de la goma. El caucho debe aparecer nuevo o más profundo en color. Para imprimir esta superficie, aplique una capa de Devcon® FL-20 Primer y deje secar sin pegajosidad durante 15 a 20 minutos. Utilice Devcon® FL-40 Primer sobre superficies de goma "difíciles de unir", ya que esto proporciona la máxima resistencia al pelado. Múltiples capas pueden ser necesarias para superficies de goma porosas.</p> <p>Para una ADHESIÓN MÁXIMA, haga un chorro de arena de la superficie con un abrasivo angular hasta que se alcance un perfil de profundidad mínima de 2-3 mils. Especificación de acabado explosivo a casi blanco SSPC-SP5 (Consejo de Pintura de Estructura de Acero). Imprima la superficie inmediatamente después del arenado para evitar la oxidación.</p> | | | | | | | | | | | | |
| Instrucciones de Mezcla: | La mezcla no es aplicable a este producto. Estos productos son acondicionadores de superficies e imprimaciones que permiten que Flexane® se adhiera a metales, caucho y plásticos. Siga las instrucciones de la lata para una máxima adherencia a la superficie. | | | | | | | | | | | | |
| Instrucciones de Aplicación: | <ul style="list-style-type: none">- Superficies metálicas: use 1-2 capas de FL-10 Primer [como se documenta en la sección de propiedades físicas], para recubrir todos los sustratos metálicos. Esto se aplica al acero inoxidable y al aluminio.- Tiempo de secado: Mínimo de 5 minutos antes de recubrir con Flexane. Si imprime y no aplica la capa final después de 5 minutos, tendrá un máximo de 7 días antes de que tenga que limpiar con solvente y volver a aplicar FL-10.- Sustratos de inmersión: utilice FL-10 y FL-20 para recubrir cualquier sustrato metálico que se sumergirá en cualquier solución acuosa. Primero aplique el imprimador FL-10 y deje secar entre 5 y 15 minutos. Luego cubra con imprimación FL-20. Deje que el FL-20 se seque durante 5 a 10 minutos antes de aplicar cualquier material Flexane. | | | | | | | | | | | | |
| Almacenamiento: | Almacenar a temperatura ambiente, 70°F. | | | | | | | | | | | | |

| | |
|---------------------------------|---|
| Cumplimientos: | Ninguno |
| Resistencia Química: | <i>La resistencia química no es necesaria para este producto.</i> |
| Precauciones: | Por favor consulte la Hoja de Seguridad (MSDS) correspondiente antes de usar este producto. Para asistencia técnica, por favor llamar al 1-855-489-7262 |
| Garantía: | SOLO PARA USO INDUSTRIAL ITW Performance Polymers reemplazará cualquier material defectuoso. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. |
| Responsabilidad: | Toda la información en esta hoja de datos se basa en pruebas de laboratorio y no está diseñada para propósitos de diseño. ITW Performance Polymers no ofrece representaciones ni garantías de ningún tipo con respecto a estos datos. |
| Información de la Orden: | 15980 4 oz. |