



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.