

# RAPTOR®



## REP/1- REP/3

# RAPTOR Anti-Corrosive Epoxy Primer



## DESCRIPCIÓN

RAPTOR ANTI-CORROSIVE EPOXY PRIMER es una imprimación 2K de alto rendimiento, diseñada específicamente para usarse debajo del revestimiento de protección RAPTOR. Contiene una mezcla de aditivos anticorrosivos para ayudar a inhibir el óxido y la corrosión y tiene una excelente resistencia a la humedad con sal\*.

La avanzada tecnología de resina de RAPTOR ANTI-CORROSIVE EPOXY PRIMER mejora la adherencia al metal desnudo y a la mayoría de otras superficies preparadas, y mejora el rendimiento entre capas para prolongar aún más la vida útil del revestimiento de protección RAPTOR.

\*Prueba completada a >1000 horas según los protocolos ASTM (B117)

## CARACTERÍSTICAS

- Fácil de aplicar
- Excelente resistencia a la corrosión
- Buen lijado
- Excelente retención del brillo
- Proceso húmedo sobre húmedo con un largo tiempo abierto para la aplicación del acabado
- Libre de cromatos y plomo
- Excelente opacidad y cubrición

# FICHA TÉCNICA

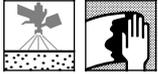
## REP/1- REP/3

### RAPTOR Anti-Corrosive Epoxy Primer

#### Product preparation - application ESTÁNDAR NO LIJABLE



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio  
Acero galvanizado o aluminio lijados y limpios  
Acero inoxidable lijado.  
Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios  
Coil coated, limpia y matizada  
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.  
Acero chorreado (SA 2,5)  
ABS - limpiar con desengrasante base agua y lijar con grano P320. Volver a limpiar el sustrato antes de pintar.



	REP	REPH
<b>Mix by Volume</b>	2	1
<b>Final Volume</b>	<b>Weight of Epoxy Primer</b>	<b>Weight of Activator</b>
250ml / 8.5 FL OZ	271.1g	73.3g
500ml / 17 FL OZ	543.3g	146.7g
750ml / 25 FL OZ	815.0g	220.0g
1000ml / 34 FL OZ	1086.7g	293.3g
1250ml / 43 FL OZ	1358.3g	366.7g



a 20°C: 4 h - 8 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
<b>Híbrida</b>	1.3 - 1.6	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
<b>HVLP</b>	1.3 - 1.6	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

con evaporación intermedia: 5 min - 10 min a 20°C  
evaporación final: 30 min - 3 días a 20°C



Después de 3 días curando, lijar con P360-P400 antes de la aplicación.



CV 2K Topcoat

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 534: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 534 g/li.

# FICHA TÉCNICA

## REP/1- REP/3

### RAPTOR Anti-Corrosive Epoxy Primer

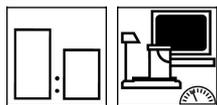
#### Productos

REP/1 RAPTOR® Anti-Corrosive Epoxy Primer Grey 1L

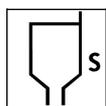
REP/3 RAPTOR® Anti-Corrosive Epoxy Primer Grey 3L

RAPTOR® Epoxy Primer Hardener

#### Mezcla de producto



Las proporciones de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Colorweb y en las fichas técnicas específicas.



DIN 4: 18 - 24 s a 20°C



50 - 80 µm

#### Rendimiento teórico

4.7 - 7.5 m<sup>2</sup>/l con el espesor de película seca especificado

Debido a las diferentes características del Activator y las diferentes proporciones de la mezcla lista para usar en algunas versiones de la Ficha Técnica, el cálculo del rendimiento teórico podría variar.

Nota: El consumo práctico de material depende de varios factores, p.ej. la geometría del objeto, la formación de la superficie, el método de aplicación, los parámetros de la pistola, la presión de entrada, etc.



Limpiar tras su uso con un disolvente de limpieza apropiado.

#### Tratamiento de los residuos

Eliminar el contenido o el recipiente llevándolo a un punto de recogida municipal o a una empresa de gestión de residuos. No se debe vaciar en el desagüe.

#### Observaciones

- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original.
- No puede ser aplicado sobre imprimación fosfatante.
- Las masillas de poliéster pueden ser aplicadas sobre Imprimaciones Aparejo Epoxy secas y lijadas.
- Sobre acero chorreado con arena, el espesor de película seca recomendado se ha de medir sobre los picos.
- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- REP puede ser repintado en 72 horas, sin lijado intermedio.

# FICHA TÉCNICA

## REP/1- REP/3

### RAPTOR Anti-Corrosive Epoxy Primer

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.

Todos los demás productos del proceso de repintado serán de la gama de productos brand. Las propiedades del sistema no serán válidas cuando el producto citado sea utilizado en combinación con cualquier otro material o aditivo que no sea parte de la gama de productos brand, a menos que se indique explícitamente lo contrario.

Sólo para uso profesional. La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La propiedad intelectual de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está protegida. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuros.