



## DuPont Commercial Finishes Fondo Epoxi DTM (Direct To Metal)

### DESCRIPCIÓN

Primario-Sellador Epóxico DTM es un primario sellador de dos componentes que no contiene isocianatos, no se lija, con excelente resistencia a la corrosión y excelente adherencia para aplicaciones directas al metal.

Se utiliza bajo rellenos de cuerpo, masillas de poliéster, superficies primarias y acabados. Es ideal para reparaciones "sandthrough" como sellador DTM.

### USOS SUGERIDOS

El DTM puede ser aplicado sobre acero lijado o blasted, aluminio perfectamente limpio, y galvanizados o acero inoxidable sin ser lijados. Es idóneo para aplicaciones de reacabado comercial /fleet.

### NO SE RECOMIENDA PARA

Superficies sumergidas.

Sustratos marginalmente preparados..

### COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS

Compatible con todos los sistemas de acabado DuPont OEM/Fleet.

### MÁXIMA TEMPERATURA DE SERVICIO

200°F (92°C) en servicio continuo.

300°F (148°C) en calor intermitente.

### SÓLIDOS DE VOLUMEN

72+-1% inactivos

45.0% RTS mezclado 3:1 con Catalizador

### ESPESOR SUGERIDO DE PELÍCULA SECA

Espesor de película seca 0.8 - 1.2 mil.

Espesor de película seca sobre acero 0.8 - 2.2 mil (más de 2 manos)

### RENDIMIENTO TEÓRICO POR GALÓN

10 – 12 M2 x litro catalizado con una dilución del 20%

### BRILLO

Satinado



## **COLOR**

Rojo Óxido / Gris Calro

## **PUNTO DE INFLAMABILIDAD (RECEPTÁCULO CERRADO)**

26° C

## **VIDA EN ESTANTE**

12 meses mínimo.

## **SOLVENTES PARA APLICACIÓN**

20-30% con diluyente Epoxi

## **SOLVENTES PARA LIMPIEZA**

Thinner para limpieza

## **ACTIVACIÓN**

Agitar perfectamente para asegurar un mezcla uniforme.

A 3 partes de primer añada 1 parte de Catalizador ACR mezcle perfectamente.

Si necesita más flexibilidad, dependiendo el sustrato, a 5 partes de Primer, añada 1 parte de Catalizador ACR

## **TIEMPO DE INDUCCIÓN**

No requiere tiempo de inducción.

## **TIEMPO DE VIDA**

4 horas a 70°F (21°C) en un contenedor sellado.

## **TIEMPO DE CURADO AL ESPESOR RECOMENDADO – 77°F (25°C) Y 50% RH**

Seco al tacto 2 – 4 minutos

Seco para toque 20- 30 minutos

Seco para acabado 40 - 60 minutos (2 manos)

Secado forzado 5 minute de oreado antes de secado forzado. 30 min a 140°F (60°C), 30 minutos de enfriamiento

## **RECUBRIMIENTO**

Se requiere de limpieza por frotamiento de arena si se le ha permitido al primario secar más de 2 días. Para una mejor apariencia lije con lija P400 - P600 hasta que esté terso.

Si el DuPont™ 2580CR™ DTM es horneado, deberá ser lijado antes de aplicar el primario, sellador o acabado.



## **CONDICIONES DE APLICACIÓN**

No aplique si el material, sustrato o temperatura ambiente es menor a 50°F (10°C) o mayor a 110°F (43°C). El sustrato deberá estar por lo menos a 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. La humedad relativa deberá estar por debajo del 90%.

## **APLICACIÓN**

Agite perfectamente para asegurar uniformidad.

La viscosidad de rocío deberá ser de 50 segundos en Copa Ford # 4. Para aplicar con sifón ajuste la presión del aire a 30 - 45 PSI en la pistola.

Para aplicar con recipiente a presión ajuste la aplicación del fluido a 14 -16 oz/minuto y ajuste la presión del aire a 35 - 40 PSI en la pistola usando una boquilla de fluido de 1.2mm

Aplique una mano media húmeda. El secado de acumulado de película deberá ser de 25 micrones como un primario-sellador no lijable sobre aluminio, galvanizado o acero inoxidable

Se pueden aplicar más de 2 manos (50 – 60) como primario/sellador no lijable sobre acero.

El aire a temperatura ambiente (Mayor a 70°F) y el flujo de aire maximizarán el desempeño del producto.

## **EQUIPO DE APLICACIÓN**

Se recomienda la aplicación con el recipiente a presión para lograr una mejor atomización y aplicación. Utilice los ajustes que se dan a continuación o sus equivalentes.

## **CONFIGURACIÓN DE PISTOLAS**

Convencional

Alimentación por sifón: 1.6 - 1.8 mm (.063" - .071")

Alimentación por gravedad: 1.4 - 1.6 mm (.055" -.063")

HVLP

Alimentación por sifón: 1.5 - 1.8 mm (.055" - .063")

Alimentación por gravedad: 1.5 - 1.6 mm (.055" -.063")

## **PRESIÓN DE AIRE**

Convencional

Alimentación por sifón: 30 - 45 psi en la pistola.

Alimentación por gravedad: 30 - 40 psi en la pistola.

Presión de alimentación: 1.2 mm (.047") fluid tip, 35-40 psi en la pistola (Flujo de fluido -14-16 oz/minuto)

HVLP

Alimentación por sifón: 8-10 psi en la boquilla de la pistola

Alimentación por gravedad: 8-10 psi en la boquilla de la pistola



## **MANEJOS Y CUIDADOS**

DuPont esta comprometida a ayudarle a desarrollar y mantener un ambiente de trabajo seguro. Lea cuidadosamente las advertencias y precauciones impresas en las etiquetas de todos los productos antes de manejarlos o usarlos. Estos productos son solamente para uso industrial y por pintores profesionales capacitados.

Materiales para pintar, listos para usarse, que contienen isocianatos pueden causar irritación de las vías respiratorias e hipersensibilidad. No permita trabajar con productos que contienen isocianatos a personas que sufran de asma, alergias o a cualquier persona con una historia de padecimientos respiratorios.

No lije, corte con soplete, o suelde con recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con filtro de partículas de carbón activado sin la ventilación apropiada y guantes.