

## DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Fundo dois componentes à base de resina epóxi e acrílica reticuladas com poliamina. Apresenta excelente aderência sobre alumínio, aço galvanizado e fibra de vidro e ótimo enchimento mesmo em superfícies irregulares. Utilizado como fundo promotor de aderência e nivelamento em carrocerias de alumínio e fibra. Possui excelente secagem, favorecendo ganhos de produtividade em linhas de pintura industrial, permitindo também a aplicação úmido sobre úmido.

## PROPRIEDADES FÍSICAS & QUÍMICAS

- **Cor:** Branco
- **Brilho:** Fosco
- **Peso Específico – 25°C:** 1,33 g/cm<sup>3</sup> ± 0,05
- **Viscosidade - 25°C:** 135 KU ± 5
- **Sólidos por Volume – A+B:** 31,5 % ± 5
- **VOC – A+B:** 594g/l
- **Resistência ao Salt-Spray\*:** Al – 720 horas / Gv – 240 horas
- **Resistência Umidade\*:** Al – 480 horas / Gv – 240 horas
- **Resistência Intemperismo\*:** 1500 horas
- **Resistência Química\*:** Excelente

\*sobre ALUMÍNIO (Al) ou AÇO GALVANIZADO (Gv) e com acabamento IMRON® Poliuretano

## PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

- 
- **Aço Carbono**

SOB CONSULTA
- 
- **Alumínio**

Desengordurar o substrato utilizando um pano ou estopa embebido em DuPont Solvente de Limpeza – I1124.2002. Ligas diferentes das ABNT 3003/3105 e 5052 devem SEMPRE ser lixadas com Scotch Brite.
- 
- **Aço Galvanizado**

Desengordurar o substrato utilizando um pano ou estopa embebido em DuPont Solvente de Limpeza – I1124.2002.
- 
- **Fibra de Vidro**

Desengordurar o substrato utilizando um pano ou estopa embebido em DuPont Solvente de Limpeza – I1124.2002.
-

## PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO

- **Agente de Cura:** METALOK® Agente de Cura - I2473.4086
- **Relação de Mistura:** 2A x 1B
- **Diluyente:** IMRON® Redutor Alta Temperatura – I1414.2097 para T < 30°C  
IMRON® Redutor Pesado – I1413.2097 para T > 30°C
- **Pot-life:** 4 horas para viscosidade inicial 15 s CF4 25°C
- **Espessura Seca:** 40 – 50µm **Espessura Úmida:** 125 - 160µm
- **Rendimento:** 14 m<sup>2</sup>/l para 45µm

## MÉTODOS DE APLICAÇÃO

MÉTODO DE APLICAÇÃO	REDUÇÃO (EM VOLUME SOBRE A+B)	VISCOSIDADE DE APLICAÇÃO
■ Pistola Convencional	20 – 30 %	14 – 16 s CF4 25°C <sup>(1)</sup>
	10 – 20 %	18 – 20 s CF4 25°C <sup>(2)</sup>
	0 – 10 %	30 – 35 s CF4 25°C <sup>(3)</sup>
■ Pistola Airless	-	-
■ Tanque de Imersão	-	-
■ Rolo ou Pincel (necessita aditivação)	10 – 20 %	18 – 22 s CF4 25°C

1 – viscosidade de aplicação como promotor de aderência

2 – viscosidade de aplicação como surfacer

3 – viscosidade de aplicação como fundo para enchimento em fibras

Para aplicação com pistola convencional são recomendadas as seguintes pressões de pulverização:

**Saída da Pistola:** 40 – 60 lbf/pol<sup>2</sup>

**Tanque de Pressão:** 5 – 15 lbf/pol<sup>2</sup>

## CURA & SECAGEM

- **Cura em Estufa** Flash-off: 5 minutos  
Estufa: 5 - 10 minutos a 60°C (para lixamento)
- **Cura ao Ar** Manuseio: 15 – 20 minutos  
Completa: 40 – 60 minutos (para lixamento)
- **Intervalo para Acabamento** úmido-sobre-úmido até 60 horas

## RECOMENDAÇÕES

- O produto não deve ser aplicado em ambientes com umidade relativa do ar maior do que 85% e temperatura ambiente inferior à 10°C.
- A aplicação do produto deve ser realizada em ambiente ventilado.
- A temperatura do substrato deve ser no mínimo 3°C superior ao ponto de orvalho.
- Os valores de rendimento podem variar de acordo com o método de aplicação, tipo e rugosidade do substrato, espessura aplicada, condições ambientes, etc.

DuPont do Brasil S.A.

Av. Lindomar Gomes de Oliveira, 100  
07220-900 Guarulhos SP Brasil

Telefone: 11 6465 8133  
<http://www.dpcsa.dupont.com>

REVISÃO 02 – SETEMBRO/05

As informações e recomendações contidas neste boletim representam o melhor de nosso conhecimento, não devendo ser entendidas como garantia, pois as condições e métodos de uso de nossos produtos não estão sob nosso controle. Nossos Departamentos Técnico e de Vendas/Assistência Técnica se encontram à disposição de nossos clientes para consultas especiais relacionadas ao uso de nossos produtos. Nos reservamos o direito de alterar as informações aqui contidas sem prévio aviso, em virtude de nosso contínuo aprimoramento técnico.