

Ficha técnica

Peran ESD Primer WB

Imprimación

11-11-2024 / V 2

Descripción

Peran ESD Primer WB es una imprimación conductiva de resina epoxi al agua de 2 componentes que se utiliza como capa intermedia en sistemas disipadores y conductivos electrostáticos.

Características y Beneficios

- Muy buena conductividad.
- Fórmula en base agua y bajo COV.

Finalidad de uso

Como capa conductiva para aplicar debajo de sistemas ESD y de revestimiento conductivo.

Embalaje

El producto se entrega como A+B en los siguientes envases:
Unidad 10 kg (9,1 litros) - Parte A: 1,61 kg, Parte B: 8,39 kg

Parte A = Peran ESD Primer WB A

Parte B = Peran ESD Primer WB B

Color disponible

Negro

Caducidad

12 meses a partir del día de fabricación (en el envase) si se conserva en su envase original cerrado.

Almacenamiento

Almacenar en lugar seco, en envases originales sin abrir, a temperaturas de +15 °C a +40 °C. Protegido de la congelación, de la luz solar directa, de la humedad o de la entrada de contaminantes.

Certificados

Marcado CE según EN 13813 (cuando se utiliza como parte de un sistema completo).

Ficha técnica

Peran ESD Primer WB

Información técnica

Apariencia		A: Líquido transparente. B: Líquido negro.
Proporciones de mezcla	A / B	1 / 5,21 en peso
Densidad mixta	EN ISO 2811	~1.06 kg/dm ³
Contenido de sólidos		~36 %
Vida útil a +20°C		~30 min
Tiempo de curado en +20°C		- Secado al tacto: después de 8 horas - Tráfico peatonal ligero: después de 16 horas - Curado completo: después de 7 días
Intervalo de recubrimiento a +20°C		24-48 horas
Información técnica sobre el producto curado		
Condiciones de aplicación		
Rango de temperatura ambiente		+15 °C - +25 °C
Rango de temperatura del sustrato		+10 °C - +25 °C
Humedad relativa ambiente		< 80 %

Condiciones de aplicación - Adicionales

Para garantizar el mejor comportamiento de aplicación del material, se recomienda acondicionar los envases durante al menos 24 horas a +15 °C - +25 °C antes de la aplicación.

A estas temperaturas se optimiza el flujo de la resina para obtener el mejor efecto de aplicación y se pueden mantener los consumos de material asumidos. Durante la aplicación y el curado inicial del producto, la temperatura del sustrato debe ser al menos 3 °C superior a la temperatura del punto de rocío.

No permita que la temperatura ambiente descienda por debajo de +5 °C durante las primeras 24 horas tras la aplicación. El material debe aplicarse en zonas bien ventiladas, ya que la circulación de aire ayuda a la correcta evaporación del agua y garantiza un curado eficaz.

Preparación del sustrato

El producto debe aplicarse únicamente sobre sustratos preparados e imprimados de acuerdo con las Especificaciones del Sistema/Manual de Aplicación. Asegúrese de que no haya partículas sueltas, suciedad, polvo o restos de humedad en el sustrato, ya que podrían impedir la correcta adhesión entre capas o influir en un comportamiento de curado inadecuado.

Mezcla

Mezclar la parte B antes de añadir la parte A. Verter cuidadosamente la parte A en la parte B. Mezclar utilizando un mezclador de baja velocidad y un centrifugador helicoidal y asegurarse de que el material se mezcla completamente, teniendo cuidado de no arrastrar aire

Nota: No dividir los componentes individuales ya que esto puede poner en peligro el resultado final. Es importante mezclar bien para evitar la aparición de parches blandos no endurecidos. Para más información, póngase en contacto con nuestro Departamento Técnico.

Ficha técnica

Peran ESD Primer WB

Preparación

- Rango de temperatura ambiente: +15 °C - +25 °C
- Rango de temperatura del sustrato: +10 °C - +25 °C
- Temperatura ideal: +15 °C - +25 °C
- Temperatura del producto: +15 °C - +25 °C
- Humedad ambiente relativa: <80 %

Durante la aplicación y en las primeras 24 horas después del curado, la temperatura del sustrato debe ser al menos 3 °C superior a la temperatura del punto de rocío. La condensación o humectación durante el curado puede provocar daños, por ejemplo, superficies blancas y mates.

Aplicación

Vierter el material mezclado sobre el sustrato en franjas y distribuirlo con una llana de goma o metálica y, a continuación, aplanar con un rodillo de pintura de nylon de pelo medio. El material fresco y sin curar también se puede espolvorear con agregado conductivo.

Consulte las especificaciones del sistema/manual de aplicación para obtener más información.

Cobertura

~0,10 - ~0,15 kg/m². No exceda los índices de cobertura recomendados ya que puede perjudicar la velocidad de curado y la conductividad final del material.

Limpieza de herramientas

El material no curado puede limpiarse con disolvente (acetona, xileno), los restos curados sólo pueden eliminarse por medios mecánicos.

Garantía

Tremco CPG Iberia garantiza que todos los productos están libres de defectos y sustituirá los materiales que resulten defectuosos, pero no garantiza el aspecto del color. Tremco CPG Iberia considera que la información y las recomendaciones aquí contenidas son exactas y de confianza.

Precauciones de salud y seguridad

Siga las directrices de salud y seguridad en el trabajo aplicables al lugar donde se realice la aplicación. Para más información, consulte las fichas de datos de seguridad de cada componente.

Servicio técnico

Tremco CPG Iberia cuenta con un equipo de experimentados técnicos-comerciales que proporcionan asistencia en la selección y especificación de productos. Para obtener información más detallada, servicio y asesoramiento, llame al Servicio de Atención al Cliente al +34 937 197 005.

Ficha técnica

Peran ESD Primer WB