



INFORMACIÓN GENERAL

LICP300 es una imprimación epóxica modificada de dos componentes curada con aminas para entornos extremos. LICP300 ofrece una excelente adhesión, resistencia química y al agua, además de una protección contra la corrosión extrema.



1. COMPONENTES

- LICP300 Pulidor anticorrosivo de imprimación epóxica
- EKP300 Activador de imprimación epóxica
- X01 Reductor rápido de bajo VOC
- X02 Reductor medio de bajo VOC
- 171 Reductor rápido
- 172 Reductor medio
- 173 Reductor lento
- 174 Reductor muy lento
- 171HP Reductor rápido de alto rendimiento
- 172HP Reductor medio de alto rendimiento
- 173HP Reductor lento de alto rendimiento
- 174HP Reductor muy lento de alto rendimiento
- LICR70 Reductor rápido multipropósito
- LICR80 Reductor medio multipropósito
- LICR90 Reductor bajo multipropósito



2. PROPORCIÓN DE MEZCLA (20:1 por volumen)

- Mezcle 20 partes de LICP300 con una (1) parte de activador EKP300
- Se puede reducir hasta un 10 % por volumen con los reductores que se mencionan más arriba

Reglas que cumplen con VOC de EE. UU.:

- Para el cumplimiento de VOC 3,5 utilice los reductores X01 o X02 con bajo VOC
- Para la disposición nacional de VOC de EE. UU. utilice otros reductores que se mencionan más arriba



3. VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA A 77 °F (25 °C)

- De cuatro (4) a seis (6) horas



4. LIMPIEZA

- Utilice los reductores de re acabado Valspar que se indican más arriba (verifique las regulaciones locales)



5. ADITIVOS

- N/C



6. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE PREVIAMENTE PINTADA

- Lave la superficie con un detergente suave y agua
- Enjuague y seque la superficie
- Lije y afine con P180-P320
- Limpie la superficie con limpiador de superficie 155 o Aqua Clean 170. Con un paño seco y limpio, séquela antes de que el producto se evapore

ACERO DESNUDO, ALUMINIO

- Asegúrese de que las superficies estén limpias, secas y libres de suciedad, grasa y otros contaminantes
 - Lijar, limpiar mediante chorro abrasivo o lijar con P80-P120
- NOTA: Para lograr un rendimiento óptimo, pinte dentro de la hora posterior a la preparación de la superficie.

7. CAPAS DE ACABADO

- N/C



8. NOTAS TÉCNICAS

- N/C



9. SUSTRATOS

- Acero o aluminio debidamente preparados



10. APLICACIÓN

- Rocíe de una (1) a tres (3) capas húmedas medianas (1,0-3,0 mils; 25-75 µm)
- Espere de 5 a 10 minutos entre capa y capa o hasta que la superficie haya adquirido un acabado mate
- La temperatura de la superficie debe estar entre 50 °F y 100 °F (entre 10 °C y 38 °C) con una humedad preferentemente menor al 80 %
- Rocíe el producto con una pistola de aire o con un equipo de aplicación sin aire o sin aire asistido con aire



11. TIEMPOS DE EVAPORACIÓN/SECADO SECADO AL AIRE A 77 °F (25 °C)

Tiempo de evaporación	5-10 min
Tiempo sin impresión	1-3 h (depende de DFT)
Para acabado	30 min
Para acabado sin lijado	48 h máximo



12. CURADO INFRARROJO

- N/C



13. MONTAJE DE LA PISTOLA PISTOLA CONVENCIONAL



Boquilla	1,5-1,9 mm
Tapa de aire	1,5-1,9 mm
Presión de aire de entrada	25-45 psi (1,7-3,1 bar)

PISTOLA SIN AIRE/PISTOLA SIN AIRE ASISTIDA CON AIRE

Tamaño de la punta	0,13-0,17 pulg.
Presión de aire de entrada	900-1200 psi (60-80 bar)
Presión de aire atomizado	55-65 psi (3,8-4,5 bar)



14. DATOS FÍSICOS CONSULTE LA PÁGINA 2


14. DATOS FÍSICOS (Continuación)
PARA EE. UU (cumplimiento regla nacional 3,5 LB./GAL)

DATOS REGLAMENTARIOS DE RTS	20:1:0 %-10 %		20:1:0 %-10 %	
	(Reductores serie 170, 170HP o LIC)		(Reductores de bajo VOC X01, X02)	
	LB./GAL.	g/l	LB./GAL.	g/l
VOC real	2,8 máx.	335 máx.	1,9 máx.	227 máx.
VOC regulatorio (menos agua y menos solventes exentos)	4,6 máx.	550 máx.	3,5 máx.	420 máx.
Densidad	9-12	1080-1440	9-12	1080-1440
	% EN PESO	% EN VOL.	% EN PESO	% VOL.
Contenido total de sólidos	45-50	27-32	45-50	27-32
Contenido volátil total	50-55	68-73	50-55	68-73
Contenido de agua	0	0	0	0
Contenido de compuestos exentos	27-32	34-39	33-38	41-46
Categoría de recubrimiento	Alisador/sellador de imprimación			

NOTA: Las regulaciones estadounidenses permiten el uso de compuestos exentos para los cálculos de VOC.

PARA EL RESTO DEL MUNDO (fuera de EE. UU. y Canadá):

DATOS REGLAMENTARIOS DE RTS	20:1:0 %-10 %	
	(Reductores serie 170, 170HP o LIC)	
	LB./GAL.	g/l
VOC	6,0 máx.	720 máx.
Densidad	9-12	1080-1440
	% EN PESO	% EN VOL.
Contenido total de sólidos	45-50	27-32
Contenido volátil total	50-55	68-73
Agua	0	0
Categoría de recubrimiento	Alisador/sellador de imprimación	

NOTAS

Si se utiliza según las instrucciones, este producto ha sido diseñado para cumplir con la norma nacional de EE. UU. de emisión de compuestos orgánicos volátiles (VOC) para recubrimientos de re acabados de automóviles. Antes de utilizar, compruebe el cumplimiento conforme a las reglas estatales y locales relacionadas con la calidad del aire. Los datos de esta hoja representan valores típicos. Dado que las variables de aplicación son un factor importante en el rendimiento del producto, esta información debe servir solo como guía general. Valspar no asume ninguna responsabilidad ni obligación por el uso de esta información. **A MENOS QUE VALSPAR ACUERDE LO CONTRARIO POR ESCRITO, VALSPAR NO OTORGA NINGUNA GARANTÍA, EXPLÍCITA NI IMPLÍCITA, Y RECHAZA TODAS LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS, INCLUIDAS LA GARANTÍA DE COMERCIALIZACIÓN O APTITUD PARA UN USO EN PARTICULAR O LA LIBERTAD DE LA VIOLACIÓN DE PATENTE. VALSPAR NO SERÁ RESPONSABLE POR NINGÚN DAÑO ESPECIAL, INCIDENTAL NI CONSECUENTE.** Ante cualquier defecto de este producto, su única reparación será el reemplazo del producto defectuoso o un reembolso del precio de compra, según nuestro criterio.