

P46 - Aparejo 2K Gris Oscuro



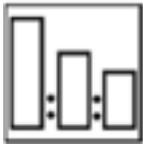
Descripción:

Imprimación de lijado bicomponente de alto espesor que cumple con los requisitos VOC, con buena estabilidad vertical, secado rápido al aire y secado forzado, buenas propiedades de relleno en combinación con excelentes propiedades de aplicación y lijado. Directo al plástico con adición del aditivo A230.

Substratos aconsejables:

- Acabados ya existentes excepto termoplásticos
- Aparejo Original
- Hymax Polyester Masillas
- Superficies metálicas no tratadas antes, usar el Wash Primer P97.
- Colores Disponibles (Beige P40, Gris P42, Negro P43, Blanco P44, Rojo P45, Gris oscuro P46)

Product Application



	100% Clear	25% Hardener	5-25% Thinner
P46		H050 FAST	S19 FAST
		H060 NORMAL	S11 NORMAL S21 SLOW



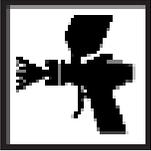
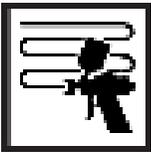
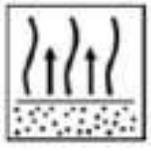
AGITAR bien el P46 antes de mezclar



22-24 " / DIN 4 mm / 20°C (68°F) @ 5% Diluyentes
18-19 " / DIN 4 mm / 20°C (68°F) @ 25% Diluyentes

Disclaimer: Users assume full responsibility for any consequences resulting from the incorrect usage of our products.

P46 - Aparejo 2K Gris Oscuro

	<p>Convencional: 1.6 – 1.8 mm 2.0 – 2.5 bar entrada de presión HVLP 1.7-2.0 mm ;</p>
	<p>2-3 capas 60 micras por capa</p>
	<p>5-6 minutos a 20° C. (68° F) entre capas</p>
	<p>2-3 horas a 20° C (68° F) 20 minutos. a 60° C (140° F)</p>
	<p>10 - 15 mn. Onda corta El objeto debe mantenerse a más de 80 cm de la fuente</p>
	<p>Lijado Inicial: P500 - P600 Lijado Final: P800 - P1000</p>
	<p>Lijado inicial con grano P320 Lijado final con grano P400 - P500</p>

Disclaimer: Users assume full responsibility for any consequences resulting from the incorrect usage of our products.

P46 - Aparejo 2K Gris Oscuro



Limpiar la zona de trabajo antes de comenzar a trabajar sobre ella.



Hyflow Top Coat
Hydrobase Basecoats



Conveniente usar protección

Teñido del primer para colores de opacidad limitada

NB:

Colores sólidos de opacidad deficiente: Cuando el sistema HyMix Pro le informa que el color sólido tiene opacidad deficiente, le recomendamos lo siguiente: Agregue el T-Series apropiado en el primer que le ayudará a lograr un fondo que mejore el color y ahorre capas innecesarias del color seleccionado, lo que le permite mantener los costos al mínimo. Use la imprimación blanca para los colores amarillos, use la imprimación gris para los colores naranja y rojo

Proceso:

Usando el primer apropiado de nuestra gama de mezclas:



2:1:1:0.5
Aparejo apropiado 2 Partes.
T-Series 1 Parte
Endurecedor 1 Parte

Todos los demás procesos siguen siendo los mismos según la ficha técnica del Filler P46 tanto en aplicación, secado y lijado.

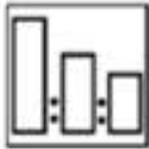
Disclaimer: Users assume full responsibility for any consequences resulting from the incorrect usage of our products.



P46 - Aparejo 2K Gris Oscuro

P46 Primer Directo a Plásticos:

Con la adición de A230, el Primer P46 se puede aplicar directamente a los plásticos sin la necesidad de promotor de adherencia (imprimación plástica)



- Mezcla 4:1
- Endurecedores H060 H050
 - 10 - 25% Reductor Hymax
 - Añadir 15% aditivo plástico A230
 - Potlife 45-60 mins / 20°C (68°F)

P46 Primer Elastificado:

Soft Plastic Application		
Producto	Parts	Weight (g)
P46	100.0	1633.0
C100	50.0	502.2
H050/H060	50.0	485.9/490.9
Diluyente	5.0 – 25.0	64.0 – 320 approx

Hard Plastic Application		
Producto	Parts	Weight (g)
P46	100.0	1633.0
C100	15.0	150.6
H050/H060	37.5	364.5/368.2
Diluyente	5.0 – 25.0	46.0 – 231.0 approx

Datos proceso:

Para optimizar las propiedades de lijado, los primers elastificados deben secarse durante 45 minutos, temperatura del panel 60 – 65 °C. todos los demás datos de proceso siguen siendo los mismos que en la TDS en aplicación, secado y lijado.

Disclaimer: Users assume full responsibility for any consequences resulting from the incorrect usage of our products.

P46 - Aparejo 2K Gris Oscuro



	15-20°C				20-25°C				25-30°C				*30°C			
	Thinner S11				Thinner S21				Thinner S21				Thinner S40			
	Hardener	Time to Sanding			Hardener	Time to Sanding			Hardener	Time to Sanding			Hardener	Time to Sanding		
20°C		60°C	IR	20°C		60°C	IR	20°C		60°C	IR	20°C		60°C	IR	
Full Paint	H050	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS	H050	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS	H060	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS	H070	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS
Vertical Areas	H050	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS	H050	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS	H050 H060	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS	H070	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS
Fast Repair	H020 H050	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS	H020 H050	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS	H050	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS	H070	2.5 HRS	20 MINS	15 MINS
soft plastics 30%-810 Plasticizer	H050	3.5 HRS	30 MINS	N/A	H020 H050	3.5 HRS	30 MINS	N/A	H050 H060	3.5 HRS	30 MINS	N/A	H070	3.5 HRS	30 MINS	N/A
Hard plastics 15%-810 Plasticizer	H050	3 HRS	25 MINS	N/A	H020 H050	3 HRS	25 MINS	N/A	H050 H060	3 HRS	25 MINS	N/A	H070	3 HRS	25 MINS	N/A

Características del producto

VOC (2004/42/EC):	2004/42/IIB(c)(540)540. El límite establecido por la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en forma de listo para usar es de máx. 540g/l de COV. El contenido de COV de este producto en forma de listo para usar es de máx. 540 g/l.
Punto Inflamación:	20-25°C (77°F)
Peso específico:	1633 g/L (13.63 lbs/gal)
Contenido en sólidos:	67.8 % listo al uso
Rendimiento teórico:	5.7-5.8 m2/l a 80 micras capa teórica
SDS:	Ver Ficha de Seguridad

Disclaimer: Users assume full responsibility for any consequences resulting from the incorrect usage of our products.