

HIGH BUILD FILLER

Pictogramas



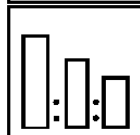
M600



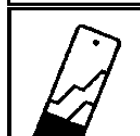
P120-P220-P320



P400



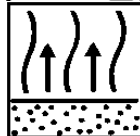
5:1:1
High Build Filler:
Hardener: P25
Diluy. 1.2.3



23



Gravedad
1-3*1
1.8-2.2 mm
2-3 bar.



5-10 mins.



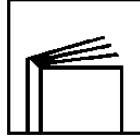
3 hrs. 20°C.
30 mins. 60°C.



Ver t.i.s. 7.9



Todos los acabados
Sikkens



3.2.24



Description:

Aparejo de 2 componentes , alto espesor y rápido secado para el repintado de vehículos.

Producto y Aditivos:

High Build Filler

Hardener P25

Hardener P35

Diluyente 1.2.3

Elast-o-Actif

Materiales básicos:

Producto sin diluir: resinas acrílicas

Endurecedor: resinas de poli-isocianato

Substratos a los que puede aplicarse:

- Acabados existentes
- Todos los productos de preparación Sikkens
- Superficies de acero desnudo
- Superficies plásticas donde se haya aplicado previamente imprimación adecuada para plásticos (Plastoflex o Promotor de Adherencia 1c.PP).Añadir un 50% de Elast-o-Actif a High Build Filler.

En superficies de metal que requieran un sistema de alta calidad , High Build Filler debe aplicarse siempre sobre Washprimer CR. Después de la aplicación de Washprimer CR, dejar un tiempo de evaporación de 15 minutos a 20°C.

Preparación de la superficie:

- Acabados existentes: Desengrasar y lijar en seco con P220-320 o con P400 al agua.
- Masillas Sikkens de Poliéster: Lijar con P220-P320 en seco.
- Superficies de acero desnudo: Desengrasar con P120-P220 en seco.

Proporción de mezcla en volumen:

5 partes de High Build Filler

1 parte de Hardener P25 ó P35

1 parte de Diluyente 1.2.3 .

Utilizar regleta No. 23 (tener cuidado con las diferentes proporciones de mezcla de esta regleta)

Teñido

Si es necesario , High Build Filler puede teñirse como máximo con 10 partes en volumen de Autocryl o Autocryl PLUS previa a la adición de endurecedor.

Viscosidad de aplicación:

30-40 s DIN Cup 4 a 20°C

Vida de la mezcla:

Con Hardener P25 :1 hora a 20°C

Con Hardener P35 : 2 horas a 20°C

Boquilla y presión en la pistola:

Pistola:	Pico de fluido:	Presión:
Gravedad:	1.8-2.2 mm	2-3 bar

Para un máximo micraje utilizar un mayor pico de fluido y menor presión de aplicación.

Proceso de Aplicación:

Aplicar de una a tres capas simples mojadas con un tiempo de evaporación entre capas de 5-10 minutos (en función de la temperatura y espesor de capa aplicada).

Utilizar Hardener P25 para temperaturas de 20°C aprox. y aplicación sobre un panel o parche.

Para temperaturas superiores o mayores superficies recomendamos la utilización de Hardener P35.

Espesor de la película:

80-100 µm por capa

Rendimiento:

Con un índice de transferencia del 70%, el rendimiento teórico para una capa es de 4 m²/l de mezcla lista al uso que corresponde a 5 m²/l de pintura sin diluir con 80µm.

Nota: El rendimiento práctico depende de varios factores, como p.ej forma del objeto, rugosidad de la superficie, método y circunstancias de aplicación, etc.

Limpieza del equipo:

Disolvente Sikkens, diluyente nitrocelulósico o Diluyente 1.2.3.

Tiempos de secado:

	20°C	60°C
Seco para lijar (con Hardener P25):	3 horas	30 mins.

Nota: Puede secarse también con equipo I.R.(ver t.i.s. 7.9).

Si se utiliza onda corta:

Seco para lijar: 9 mins. (después de enfriado a temperatura ambiente)

Granos de lija recomendados:

Para lijado con agua:

Lijado inicial P500-P600.

Lijado final P800-P1000.

Para lijado en seco:

Lijado inicial P320

Lijado final P400-P500

Consultar también información referente al acabado.

Si se lija con agua, dejar 30 minutos a 20°C de tiempo de secado antes de la aplicación del acabado.

Repintable con:

Todos los acabados Sikkens

VOC:

Teórico : 520 g/l mezcla lista al uso.

Caducidad:

High Build Filler: 2 años

Hardener P25: 1 año

Hardener P35: 1 año

Envasado:

High Build Filler: 3 litros

Hardener P25: 1 litro.

Hardener P35 : 1 litro.

Color:

Gris

DATOS DE SEGURIDAD E HIGIENE referente a High Build Filler y aditivos

Sólo para uso profesional (ver Hojas de Seguridad e Higiene)

Ver texto en la etiqueta del producto.

Se advierte a los usuarios que cumplan con la legislación vigente sobre Seguridad e Higiene en el trabajo así como la gestión de residuos.

La efectividad de nuestros sistemas está basada en la investigación en laboratorio y en muchos años de experiencia práctica. Garantizamos que la calidad de nuestros productos está en consonancia con la especificaciones estándar de Akzo Nobel Coatings . Resaltamos que nuestras instrucciones han sido cuidadosamente descritas y el trabajo ha sido realizado de acuerdo con lo requerimientos del buen hacer profesional. Declinamos toda responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores fuera de nuestro control. El consumidor deberá determinar si los productos suministrados se adaptan a la aplicación convenida por mediación de la información que regularmente tendrá a su disposición.