

# APAREJO POLIVALENTE 2K RAPID FILLER

## 4501/4505/4507

### DESCRIPCIÓN Y CAMPO DE USO:

El Aparejo polivalente 4501/4505/4507 combina la rapidez de proceso y la simplicidad de la aplicación con excelentes propiedades de lijado y de distintos micrajes (desde medio solido hasta muy alto solido).

El Aparejo polivalente es un producto extraordinariamente rápido y autonivelante, de fácil aplicación, dotado de propiedades de lijado excepcionales. Su sistema de proceso de aplicación lo convierte en un único producto con un secado al aire de menos de 1 hora, permitiendo mejorar la eficiencia de los talleres sin comprometer la calidad del acabado.

Este aparejo posee una gama de tres tonos de color gris, facilitando la aplicación del posterior color de acabado, generando como resultado el incremento de la productividad y rentabilidad, gracias a la reducción del consumo de acabado.



CÓDIGO	NOMBRE	LITROS
4501	Aparejo Polivalente Blanco 2k Rapid Filler	4L
4505	Aparejo Polivalente Gris Medio 2k Rapid Filler	4L
4507	Aparejo Polivalente Gris Oscuro 2k Rapid Filler	4L
4500C	Catalizador Polivalente	1L
90	Disolvente 2K Estandar	1L

## FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

- Información Técnicas
- Campos de Aplicación

- Proceso de mezcla y Aplicación
- Advertencias

### FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

- Información Técnicas
- Campos de Aplicación

- Proceso de mezcla y Aplicación
- Advertencias

### PREPARACIÓN

Se recomienda únicamente aplicar el Aparejo Polivalente sobre:

- Acero desnudo lijado y desengrasado. Se debe utilizar una imprimación sin cromatos o imprimación epoxi.
- Plástico reforzado con fibra de vidrio o fibra de vidrio, masillas poliéster y pinturas antiguas en buen estado.

Una buena preparación del sustrato es fundamental para obtener el mejor resultado de estos productos, para ello se recomiendan las lijas con los siguientes granos: **P220 o B (sistema LEP)**.

### SISTEMAS

El aparejo polivalente de 3B se puede trabajar de dos formas diferentes:

- **MEDIO SOLIDO:** Hasta 100 micras, combinando la dilución de disolvente 90/93 a 15/20% con el pico de fluido alimentado por gravedad de 1.3mm – 1.6mm, creará una barrera protectora compacta de secado extra rápido, con gran poder cubriente en pequeñas porosidades.
- **ALTO SOLIDO.** A partir de 120 micras. combinando la dilución de disolvente 90/93 a 5/10% con el pico de fluido alimentado por gravedad de 1.8mm, creará una gran capacidad cubriente compacta con secados rápidos, además de un pulverizado suave y con fácil lijado.

### PROCESOS

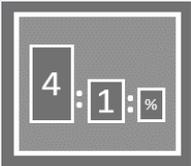
EL aparejo polivalente de 3B es capaz de cambiar sus propiedades con pequeños cambios en la adición de disolvente por su facilidad de aplicación. Cambia sus propiedades de secado y carga sin afectar a su rendimiento.

### FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

- Información Técnicas
- Campos de Aplicación

- Proceso de mezcla y Aplicación
- Advertencias

### PROCESO 1. MEDIO SOLIDO

	<p>4501/4505/4507                      4 PARTES 4500C                                      1 PARTE 90/93                                        15/20%</p>
	<p>Viscosidad activada: 27-32 seg. DIN 4 @ 20°C (4:1:15%) Vida de la mezcla: 1 hora a 20°C Limpiar la pistola inmediatamente después de su uso.</p>
	<p>Pico de Fluido: Alimentación por gravedad: 1.3-1.6mm Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola (normalmente 2 bar/ 30 psi)</p>
	<p>Pico de Fluido Alimentación por gravedad: 1.3-1.6 mm Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola (0.7 bar/10 psi máxima)</p>
	<p>2 manos completas para proporcionar un espesor de 65-100 micras.</p>
	<p>Entre manos: 2 a 5 min después de la primera mano. Antes del secado a Horno/IR: Hasta que se quede opaco.</p>

### FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

- Información Técnicas
- Campos de Aplicación

- Proceso de mezcla y Aplicación
- Advertencias

### PROCESO 1. MEDIO SOLIDO



Secado al aire a 20° C: 25-35min  
 Secado al aire a menos de 20°C: 40 min  
 Secado en cabina temperatura metal 60°C: 5-10 minutos dependiendo del espesor de la película.



Onda corta: 5 minutos después de 3 de presecado.  
 Deje evaporar los aparejos 4501/4505/4507 durante 5 minutos antes del secado con infrarrojos. Los tiempos de secado dependen del tipo de lámpara usada.



Terminar con los siguientes granos:  
 P500 o D (Sistema LEP): Colores sólidos/ metalizados, per-  
 lados bicapa.



Terminar con los siguientes granos:  
 P600 o más fino: Colores monocapa.  
 P800 o más fino: Colores bicapa.

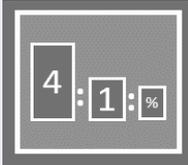


Los aparejos 450X pueden repintarse directamente con acabados AQUASTAR.  
 Si los aparejos 450X se dejan más de 2 días después de lijarse, es necesario lijar otra vez antes de aplicar un acaba-  
 do u otro fondo.

### FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

- Información Técnicas
- Campos de Aplicación

- Proceso de mezcla y Aplicación
- Advertencias

PROCESO 1. ALTO SOLIDO							
	<table border="0"> <tr> <td>4501/4505/4507</td> <td>4 PARTES</td> </tr> <tr> <td>4500C</td> <td>1 PARTE</td> </tr> <tr> <td>90/93</td> <td>5/10%</td> </tr> </table>	4501/4505/4507	4 PARTES	4500C	1 PARTE	90/93	5/10%
4501/4505/4507	4 PARTES						
4500C	1 PARTE						
90/93	5/10%						
	<p>Viscosidad activada: 32-36 seg. FORD 4 20° (4:1:10%)            Vida de la mezcla: 1 hora a 20°C            Limpiar la pistola inmediatamente después de su uso.</p>						
	<p>Pico de Fluido.            Alimentación por gravedad: 1.8mm            Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola (normalmente 2 bar/ 30 psi)</p>						
	<p>Pico de Fluido            Alimentación por gravedad: 1.8 mm            Presión: Consultar las instrucciones del fabricante de la pistola (0.7 bar/10 psi máximo en....)</p>						
	<p>2 manos completas para proporcionar un espesor de 120-180 micras.</p>						
	<p>Entre manos: 2 a 5 min después de la primera mano.            Antes del secado a Horno/IR: Hasta que se quede opaco.</p>						

### FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

- Información Técnicas
- Campos de Aplicación

- Proceso de mezcla y Aplicación
- Advertencias

#### PROCESO 1. ALTO SOLIDO



Secado al aire a 20° C: 45min  
Secado al aire a menos de 20°C: 60 min  
Secado en cabina temperatura metal 60°C: 5-10 minutos dependiendo del espesor de la película.



Onda corta: 5 minutos después de 3 de presecado.  
Deje evaporar los aparejos 4501/4505/4507 durante 5 minutos antes del secado con infrarrojos. Los tiempos de secado dependen del tipo de lámpara usada.



Terminar con los siguientes granos:  
P320 o C (Sistema LEP): Colores sólidos/ metalizados, perlados bicapa.



Terminar con los siguientes granos:  
P600 o más fino: Colores monocapa.  
P800 o más fino: Colores bicapa.



Los aparejos 450X pueden repintarse directamente con acabados AQUASTAR.  
Si los aparejos 450X se dejan más de 2 días después de lijarse, es necesario lijar otra vez antes de aplicar un acabado u otro fondo.

### FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

- Información Técnicas
- Campos de Aplicación

- Proceso de mezcla y Aplicación
- Advertencias

### Procesos de Fondo de Color

Escala de Gris	Producto	Cantidad de Peso según mezcla			
		Porcentajes de Peso	100gr	250gr	500gr
FG01	4501	100%	100gr	250gr	500gr
FG03	4501	50%	50gr	125gr	250gr
	4505	50%	50gr	125gr	250gr
FG05					
	4505	100%	100gr	250gr	500gr
FG06					
	4505	50%	50gr	125gr	250gr
	4507	50%	50gr	125gr	250gr
FG07					
	4507	100%	100gr	250gr	500gr

### FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

- Información Técnicas
- Campos de Aplicación

- Proceso de mezcla y Aplicación
- Advertencias

### RATIOS DE MEZCLA EN PESO

RATIOS DE MEZCLA EN PESO						
PROCESO ALTO SOLIDO	450X	100ml	200ml	500ml	750ml	1000ml
	4	168	336	840	1260	1680
	1	18,2	36,4	91	136,5	182
	5%	7,65	15,3	38,25	57,375	76,5
	450X	100ml	200ml	500ml	750ml	1000ml
	4	168	336	840	1260	1680
	1	18,2	36,4	91	136,5	182
	10%	15,3	30,60	76,5	114,75	153
PROCESO MEDIO SOLIDO	450X	100ml	200ml	500ml	750ml	1000ml
	4	168	336	840	1260	1680
	1	18,2	36,4	91	136,5	182
	15%	22,95	45,90	114,75	172,125	229,5
	450X	100ml	200ml	500ml	750ml	1000ml
	4	168	336	840	1260	1680
	1	18,2	36,4	91	136,5	182
	20%	30,6	61,2	153	229,5	306

#### INFORMACION SOBRE VOC:

El valor límite en la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en su forma lista para usar es de 540 g de VOC por litro. El contenido de VOC de este producto en su forma lista para usar es de 540 g/l. En función del modo de uso elegido, el contenido real de VOC del producto puede ser inferior al especificado en la norma europea.

**Estos productos son para uso profesional exclusivamente** y no deben utilizarse con fines distintos de los especificados. La información contenida en esta ficha técnica se basa en nuestros conocimientos científicos y técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario hacer todo lo que sea necesario con el fin de garantizar la idoneidad del producto para el fin pretendido.