

Ficha Técnica.



Permasolid® Aparejo HS Premium 5310

Permasolid® Aparejo HS Premium 5310 es un aparejo lijable 2K HS de altísima calidad, basado en resinas acrílicas.

- Tiempo de aplicación extenso
- Extraordinarias propiedades de aplicación
- Excelentes propiedades de lijado
- Excelente estabilidad vertical
- Rendimiento muy alto
- Excelente poder de relleno
- Extraordinario aspecto de acabado

Sólo para uso profesional.
RA Ficha técnica N° ES / 5310 / 02

Substrato.

Substratos recomendados:

1. Acero, acero electro/zincado galvanizado o aluminio blando, limpios, lijados y recubiertos con Priomat® Wash Primer 4075, Priomat® 1K Wash Primer 4085.
2. Imprimación OEM matizada o no y correctamente desengrasada.
3. Pinturas antiguas u originales, suavemente lijadas (excepto
4. Superficies tratadas con productos poliéster Raderal® 2K, convenientemente lijadas.
5. Substratos UP-GF, libres de agentes desmoldeantes, limpios y lijados.

Pretratamiento del substrato:



Limpiar todos los substratos cuidadosamente con Permaloid® Desengrasante 7010 o 7799.



Matizar ligeramente.



Antes de seguir pretratando el substrato, se ha de limpiar con el agente limpiador recomendado para eliminar el polvo y los residuos.

Aplicación.

Ratio de mezcla:



4:1 en volumen con
Permasolid® Endurecedor HS 3307 extra rápido
Permasolid® Endurecedor HS 3309 rápido
Permasolid® Endurecedor HS 3310
Permasolid® Endurecedor HS 3312 lento
Permasolid® Endurecedor HS 3315 extra lento
(ver RA Fichas Técnicas N° 3307_3315)

o



7:1 en volumen con
Permasolid® Endurecedor VHS 3220 rápido
Permasolid® Endurecedor VHS 3225
Permasolid® Endurecedor VHS 3230 lento
Permasolid® Endurecedor VHS 3240 extra lento
(ver RA Fichas Técnicas N° 3220_3440)

Elastificado:

Ver "Notas especiales"

Vida útil:

Listo al uso 90 - 120 minutos a +20°C
(dependiendo del endurecedor utilizado)

Diluyente:

Permacron® MS Duraplast 8580
Permacron® Diluyente 3364
Permacron® Diluyente 3365 lento
Permacron® Diluyente 3380
Permacron® Diluyente 3385 lento

Método de aplicación:



Híbrida

HVLP

Viscosidad de aplicación
4 mm, +20°C, DIN 53211:



Viscosidad de mezcla

Diluyente a +20°C
temperatura del material:



Endurecedor VHS - 10%
Endurecedor HS - no es necesario,
pero se podría añadir hasta un 10%

Pico de aguja*:

1,6 - 1,8 mm

1,5 - 1,9 mm

Presión de aplicación*:

1,5 - 3,0 bar

-

Presión de atomización*:

-

0,7 bar

Número de manos:



1 - 3 manos = 80 - 300 µm dependiendo del pico de aguja
con secado al aire = 300 µm máx. espesor de película seca
con secado en cabina = 250 µm máx. espesor de película seca
secado por IR = 200 µm máx. espesor de película seca

Espesor de película
recomendado:

80 - 200 µm espesor de película seca

Secado.

Secado al aire:



Lijado a +20°C temperatura ambiente:

80 - 150 µm 3 - 4 horas

150 - 300 µm toda la noche

Secado en cabina:



Evaporación: 5 - 15 minutos



Tiempo de secado a +60°C temperatura del metal:

80 - 150 µm 25 - 30 minutos

150 - 250 µm 35 - 40 minutos

* Deben seguirse las indicaciones del fabricante.

Secado por infrarrojos:



Evaporación: 5 - 15 minutos



<u>Tiempo secado</u>	<u>Onda media:</u>	<u>Onda corta:</u>
80 - 150 µm	15 minutos	10 minutos
150 - 200 µm	20 minutos	15 minutos

Siguientes pasos.

Lijado en seco:



con lijadora rotorbital y extracción de polvo, con P400 - 500.

Lijado en húmedo:



con P800 - 1000

Recubrimiento.

Recubrir con:

- Permasolid® Monocapa HS 275
- Permahyd® Base Agua 280/285/286 o Permahyd® Hi-TEC Base Agua 480 y Barniz HS de la gama Permasolid®

Nota especial:

En los países fuera de la UE o para un uso diferente al repintado de vehículos: como alternativa, se puede utilizar Permacron® Base Bicapa 293/295/297 o Permacron® Acabado MS 730 / Acabado 257 si no están prohibidos por la Directiva 2004/42/CE de VOC y si están disponibles.

Notas especiales.



1. Elastificado de plásticos rígidos y semirrígidos:
Primero, añadir 15% de Permasolid® Aditivo Elástico 9050 al aparejo.
 - mezclado con endurecedor HS - 3:1 sin diluyente
 - mezclado con endurecedor VHS - 4:1 con 5% de diluyente
2. Para facilitar el lijado, aplicar la Guía de Lijado Permaloid® antes de lijar. No aplicar cuando el aparejo esté húmedo.
3. Cualquier defecto del sustrato puede ser tratado con Masilla Raderal®. Después de seca y lijada la masilla, aislar los parches de masilla con Permasolid® Aparejo HS Premium 5310.

Información de Seguridad:



4. Cuando queremos asegurarnos de aislar parches - incluso en sustratos problemáticos - los mejores resultados se consiguen con espesores medios de 80 - 120 µm en 2 manos, después de secado al aire toda la noche o secado forzado con IR. En el caso de sustratos problemáticos, es fundamental realizar el pretratamiento con cuidado y el aparejo se ha de aplicar en toda la pieza.

5. Para aislar pinturas termoplásticas, recomendamos el Permasolid® Aparejo HS Vario 8590.

Este producto está clasificado de acuerdo a legislación (EC) 1272/2008 (CLP).

Por favor consulte la Ficha de Seguridad.

Recomendamos enérgicamente usar el equipo de protección individual apropiado durante su aplicación.

Datos.

Punto de inflamación:

por encima de +23°C

Contenido VOC:

2004/42/IIB(c)(540)540

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto IIB.c) en forma de listo al uso es de máx. 540 g/litro de VOC.

El contenido de VOC de este producto en su estado listo al uso es de máx. 540 g/l.

La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La propiedad intelectual de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está protegida. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuros.

Axalta Coating Systems Germany GmbH
Horbeller Straße 15
D - 50858 Köln

Tel. ++49 (0)2234 - 6019-06
Fax ++49 (0)2234 - 6019-4100
www.spieshecker.es

