



## 4462 - Fondo 2K Grigio

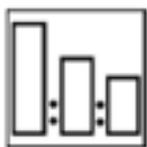
### Descrizione:

Un fondo isolante a due componenti conforme alle norme VOC, facile da carteggiare, con alto potere coprente e una buona stabilità verticale. Il fondo 4462 ha una essiccazione all'aria rapida, così come delle buone proprietà riempitive.

### Supporti:

- Finiture esistenti tranne TPA
- Primer OEM o EDP, carteggiato
- Stucchi poliestere "generici"
- I substrati metallici nudi devono essere pre-impregnati con il wash primer 9700.
- Colori disponibili (Beige 4460, Grigio 4462, Nero 4463, Bianco 4464, Rosso 4465, Grigio scuro 4466)

### Applicazione del prodotto:



100% Clear	25% Catalizzatori	5-25% Thinner
4462	H500 FAST	S719 FAST
	H600 NORMAL	S711 NORMAL S721 SLOW



Mischiare bene 4462, prima di diluirlo

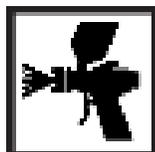


22-24 sec / DIN 4 mm / 20°C (68°F) a 5% di diluente  
18-19 sec / DIN 4 mm / 20°C (68°F) a 25% di diluente

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



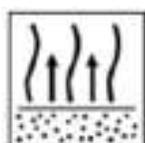
## 4462 - Fondo 2K Grigio



Conforme 1.6 a 1.8 mm .  
2,0 a 2,5 bar di pressione in entrata aria.  
HVLP 1,7 a 2,0 mm; maximum di 0,7 bar a l'ugello.



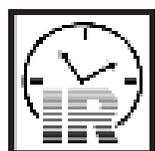
2-3 mani  
50-60 microns per mano



5-6 minuti à 20°C (68°F) tra le mani



2-3 ore a 20°C (68°F)  
20 mn. a 60°C (140°F)



da 10 aa 15 mn. Onde corte  
Il supporto dovrà essere a più di 80cm dalla fonte di calore.



Carteggiatura con P500 - P600  
Carteggiatura finale con P800 - P1000



Carteggiatura con grana P320  
Carteggiatura finale con P400 - P500

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



## 4462 - Fondo 2K Grigio



Pulire/sgrassare il supporto per eliminare elementi inquinanti prima di applicare la finitura.



GenRock2K Lucido Diretto (s.600)  
GenRock Doppio Strato (s.700)  
Gen2O Doppio Strato



Indossare protezioni adeguate

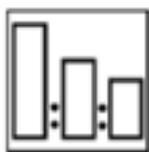
### **Tintura del primer per colori a opacità limitata**

#### **NB:**

Colori solidi di scarsa opacità: Quando il sistema GenMix Pro vi informa che la tinta unita ha una scarsa opacità, vi consigliamo di procedere come segue: Aggiungere la formula del colore 2K pertinente al primer appropriato, che vi aiuterà a ottenere un fondo che esalterà il colore e a risparmiare mani inutili del colore selezionato, consentendovi di mantenere i costi al minimo. Usare il primer beige per i colori gialli, usare il primer grigio per i colori arancioni e rossi.

#### **Processo:**

Utilizzando il primer appropriato della nostra gamma:



2:1:1:0.5

Primer appropriato 2 parti.

Formula colore serie 600 selezionata 1 parte.

Indurente 1 parte.

**Tutti gli altri processi rimangono invariati come da scheda TDS 4462 su applicazione, essiccazione e carteggiatura.**

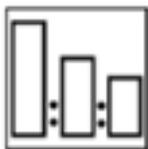
### **4462 Primer diretto su plastica:**

Con l'aggiunta di 8230. 4462 può essere applicato direttamente sulla plastica senza la necessità di un promotore di adesione alla plastica 1k (primer per plastica).

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



# 4462 - Fondo 2K Grigio



- Miscelare 4:1
- H600 H500 Induritori.
  - 10 - 25% Riduttore "Generale"
  - Aggiungere il 15% di additivo per plastica 8230
  - Potlife 45-60 minuti / 20°C (68°F)

## 4462 Primer plastificato:

Soft Plastic Application		
Product	Parts	Weight (g)
4460	100.0	1633.0
810	50.0	502.2
H500/H600	50.0	485.9/490.9
Reducer	5.0 – 25.0	64.0 – 320 approx

Hard Plastic Application		
Product	Parts	Weight (g)
4460	100.0	1633.0
810	15.0	150.6
H500/H600	37.5	364.5/368.2
Reducer	5.0 – 25.0	46.0 – 231.0 approx

### Note sul processo:

Per ottimizzare le proprietà di carteggiatura, i primer plastificati devono essere essiccati per 45 min. a 60-65 °C di temperatura del pannello. Tutti gli altri processi rimangono invariati rispetto alla scheda 4462 TDS su applicazione, essiccazione e carteggiatura.

	15 - 20° C.				20 - 25° C.				25 - 30° C.				+ 30° C.			
	Thinner 711				Thinner 721				Thinner 721				Thinner 52040			
	Hardenener	Time to sanding		IF	Hardenener	Time to sanding		IF	hardener	Time to sanding		IF	Hardenener	Time to sanding		IF
	20° C.	60° C.			20° C.	60° C.			20° C.	60° C.			20° C.	60° C.		
Full part	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES	H600	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES
Vertical areas	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES
Fast Repair	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES	H500	2.5HRS	20 MINUTES	15 MINUTES
Soft plastics																
30% - 820 Plastizer	H500	3.5 HRS	20 MINUTES	NA	H500	3.5 HRS	20 MINUTES	NA	H500	3.5 HRS	20 MINUTES	NA	H500	3.5 HRS	20 MINUTES	NA
Hard plastics																
15% - 820 Plastizer	H500	3 HRS	25 MINUTES	NA	H500	3 HRS	25 MINUTES	NA	H500	3 HRS	25 MINUTES	NA	H500	3 HRS	25 MINUTES	NA

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



## 4462 - Fondo 2K Grigio

### Caratteristiche del prodotto

<b>VOC (2004/42/EC):</b>	2004/42/IIB (c) (540)540. Il valore limite UE per questo prodotto (categoria di prodotto IIB.c) in forma pronta all'uso è di max 540g/ltr. Il contenuto di COV di questo prodotto in forma pronta all'uso è di max. 540 g/l.
<b>Infiammabilità:</b>	20-25°C (77°F)
<b>Peso Specifico:</b>	1633 g/L (13.63 lbs/gal)
<b>Estratto secco:</b>	67,8% in peso, pronto all'uso
<b>Resa:</b>	5.7-5.8 m <sup>2</sup> /l con 80 microns di spessore del film (teorico)
<b>SDS:</b>	Fare riferimento alle schede di sicurezza

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