



4460 - Aparejo 2K Beige

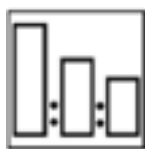
Descripción:

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 8230.

Substratos aconsejables:

- Acabados ya existentes excepto termoplásticos
- Aparejo Original
- "General" Polyester Masillas
- Superficies metálicas no tratadas antes, usar el Wash Primer 9700.
- Colores Disponibles (Beige 4460, Gris 4462, Negro 4463, Blanco 4464, Rojo 4465, Gris oscuro 4466)

Product Application



100% Clear	25% Hardener	5-25% Thinner
4460	H500 FAST	S719 FAST
	H600 NORMAL	S711 NORMAL S721 SLOW



AGITAR bien el 4460 antes de mezclar



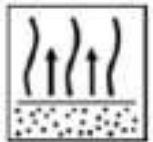






22-24 " / DIN 4 mm / 20°C (68°F) @ 5% Diluyentes
18-19 " / DIN 4 mm / 20°C (68°F) @ 25% Diluyentes

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



4460 - Aparejo 2K Beige

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

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



4460 - Aparejo 2K Beige



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



GenRock Top Coat
GenRock, Gen20 Basecoats



Conveniente usar protección

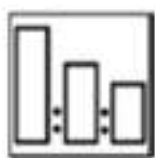
Teñido del primer para colores de opacidad limitada

NB:

Colores sólidos de opacidad deficiente: Cuando el sistema GenMix Pro le informa que el color sólido tiene opacidad deficiente, le recomendamos lo siguiente: Agregue el tono 2K 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.
Toner Serie 600 1 Parte
Endurecedor 1 Parte

Todos los demás procesos siguen siendo los mismos según la ficha técnica del Filler 4460 tanto en aplicación, secado y lijado.

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



4460 - Aparejo 2K Beige

4460 Primer Directo a Plásticos:

Con la adición de 8230, el Primer 4460 se puede aplicar directamente a los plásticos sin la necesidad de promotor de adherencia (imprimación plástica)



100%
4460

15%
Plastic Additive
8230

25%
H500 – FAST
H600 - NORMAL

5-25%
S719 - FAST
S711 - NORMAL
S721 - SLOW

4460 Primer Elastificado:

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

Hard Plastic Application		
Producto	Parts	Weight (g)
4460	100.0	1633.0
810	15.0	150.6
H500/H600	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.



4460 - Aparejo 2K Beige

	15 - 20° C.				20 - 25° C.				25 - 30° C.				+ 30° C.			
	Thinner 711				Thinner 721				Thinner 721				Thinner S2040			
	Hardener	Time to sanding			Hardener	Time to sanding			Hardener	Time to sanding			Hardener	Time to sanding		
		20° C.	40° C.	°F		20° C.	40° C.	°F		20° C.	40° C.	°F		20° C.	40° C.	°F
Full paint	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15
Vertical areas	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15
Fast Repair	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	15
Soft plastics																
50 % - 800 Plastizer	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	NA	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	NA	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	NA	H500	2.5 HRS	10 MINUTES	NA
Hard plastics																
25 % - 800 Plastizer	H500	3 HRS	15 MINUTES	NA	H500	3 HRS	15 MINUTES	NA	H500	3 HRS	15 MINUTES	NA	H500	3 HRS	15 MINUTES	NA

Wet on Wet

100%	100%	75%	30%
Primer: 4460	Clear: 6100 or 6000SR	Hardener: H500 H600	Thinner: S719 - FAST S711 - NORMAL S721 - SLOW

Aplicación: 1 capa ligera seguida de 1 capa completa. Sin tiempo de secado entre capas.

Tiempo de secado: 30 minutos antes de aplicar la capa superior.

Pistola pulverizadora: aguja de 1,3-1,4 mm.



4460 - Aparejo 2K Beige

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.