



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Mayo 2023

RLD350V

FICHA TÉCNICA

APAREJO PARA MATERIALES COMPUESTOS – BASE BLANCA Y GRIS

PRODUCTO

D8023 Base Blanca
D8026 Base Gris
D8036 Catalizador
D8721 Diluy.Catalizador
D812 Diluyente

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

D8023 y D8026 son aparejos acrílicos libres de isocianatos con bajo contenido en VOC (<340g/l), especialmente desarrolladas para el tratamiento de materiales compuestos como fibra de carbono en bruto, fibra de carbono con película superficial, fibra de vidrio, vidrio recubierto con Gelcoat, SMC.

Se caracterizan por un proceso de aplicación en una sola mano que, gracias a su alta verticalidad y alto residuo seco, permiten rellenos de altos espesores y alta porosidad.

Se pueden utilizar en modo relleno y aislante, convenientemente lijados, se pueden recubrir con acabados base agua o disolvente.

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale

TDS RLD350V

1 di 7



PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Según el tipo de soporte y su calidad, la superficie se puede preparar mediante lijado o chorreado. Antes de proceder, es imprescindible realizar un desengrasado completo humedeciendo y secando con paños limpios.

Densengrasado	D846 Limpiador antiestático para plásticos D837 Antisilicona D845 Pulidor Alta Eficacia
Lijado de película superficial o Gelcoat	P240 – P280
Lijado de composites rugosos	P280 – P320
Arenado de composites en bruto	Corindón blanco sin hierro P150 -180

MEZCLA A PESO

VERSIÓN – ALTO ESPESOR

	A peso
D8023/D8026	1000
D8036	200
D8721	100

	A peso
D8023/D8026	1000
D8036	200
D8721	100
D812	50

VERSIÓN – AISLANTE

	A peso
D8023/D8026	1000
D8036	200
D8721	100
D812	50-150

IMPORTANTE: siga la cantidad de diluyente D8721, no reduzca ni aumente la cantidad de diluyente, esto podría comprometer el rendimiento.

D8721 contribuye a la reticulación, por lo que no puede ser reemplazado por D812 u otros diluyentes.

PROCESSO

	ALTO ESPESOR	AISLANTE
Vita util a 20°C:	60 minutos a 20°C	60 minutos a 20°C
Viscosidad DIN4 pronto all'uso:	19-25 sec. a 20°C	14-20 sec. a 20°C
Pistola convencional:	1,6-2,0 mm	1,3-1,5 mm
Pistola a presión:	1,2-1,5 mm	0,8-1,2 mm
Presión:	*1,6-2 bar	*1,6-2 bar

*Seguir las instrucciones del fabricante

APLICACIÓN Y SECADO



	ALTO ESPESOR	AISLANTE
Numero de manos:	3-5	2-3
Evaporación entre manos:	No necesario	No necesario
Evaporación antes del secado:	15 minuti 20°C	15 minuti a 20°C
Espesor de película seca:	150-250 µm	60-90 µm

SECADO

60 - 120 minutos a 80 - 95°C (temperatura del sustrato), en función del espesor aplicado

LIJADO Y DESENGRASADO

Lijado	P220 - P320 Antes de aplicar otra mano de fondo P320 - P400 Antes de aplicar el acabado
Desengrasado	D837 Antisilicona – D845 Pulidor de alta eficacia D846 Pulidor antiestático para plásticos

En caso de porosidad aún visible después del lijado, repetir la aplicación hasta cubrir por completo.

MEZCLA POR PESO

TABLA DE ACTIVACIÓN POR PESO – ALTO ESPESOR							
Pesos acumulativos – NO tarar la balanza entre productos							
RATIO EN PESO 100:20:10							
	0.5 L	1 L	1.5 L	2 L	3 L	4 L	5 L
D8023/D8026	602.2	1204.4	1806.7	2408.9	3613.3	4817.7	6022.2
D8036	722.7	1445.3	2168.0	2890.6	4336.0	5781.3	7226.6
D8721	782.9	1565.8	2348.7	3131.5	4697.3	6263.1	7828.8

TABLA DE ACTIVACIÓN POR PESO - AISLANTE							
Pesos acumulativos – NO tarar la balanza entre productos							
RATIO EN PESO 100:20:10:5							
	0.5 L	1 L	1.5 L	2 L	3 L	4 L	5 L
D8023/D8026	567.4	1134.7	1702.1	2269.4	3404.1	4538.8	5673.5
D8036	680.8	1361.6	2042.5	2723.3	4084.9	5446.6	6808.2
D8721	737.6	1475.1	2212.7	2950.2	4425.4	5900.5	7375.6
D812	765.9	1531.9	2297.8	3063.7	4595.6	6127.4	7659.3

TABLA DE ACTIVACIÓN POR PESO – ISOLANTE							
Pesos acumulativos – NO tarar la balanza entre productos							
RATIO EN PESO 100:20:10:10							
	0.5 L	1 L	1.5 L	2 L	3 L	4 L	5 L
D8023/D8026	536.3	1072.6	1608.9	2145.2	3217.8	4290.4	5363.1
D8036	643.6	1287.1	1930.7	2574.3	3861.4	5148.5	6435.7
D8721	697.2	1394.4	2091.6	2788.8	4183.2	5577.6	6972.0
D812	750.8	1501.7	2252.5	3003.3	4505.0	6006.6	7508.3

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale
 TDS RLD350V
 4 di 7

MEZCLA CON PLURALMIX 3K

Para proceder a la puesta en marcha de la imprimación, con catalización y mezcla automática, es necesario utilizar sistemas de bombeo de baja presión.

Primer D8023/D8026 necesita una dilución previa con diluyente D812 para reducir la viscosidad y obtener un flujo adecuado en las tuberías

PRE-DILUCIÓN APAREJO			
	ALTO ESPESOR	AISLANTE	
Dilución <u>a peso</u> D8023/D8026	5%	10%	15%
<i>Mezclar despues de añadir D812</i>			
Viscosidad DIN4 a 20°C	24-30"	23-25"	21-23"

CATALIZACIÓN Y DILUCIÓN A VOLUMEN			
	ALTO ESPESOR	AISLANTE	
Catalizador <u>a volumen</u> con D8036	26,4%	24,3%	22,4%
Diluyente <u>a volumen</u> con D8721	18,3%	16,8%	15,5%
Viscosidad DIN4 a 20°C	19-23"	17-19"	14-16"

Consulte los métodos de aplicación, secado y lijado indicados en los párrafos anteriores.

MEZCLA CON PLURALMIX 2K

Para proceder a la puesta en marcha de la imprimación, con catalizador y mezcla automática, es necesario utilizar sistemas de bombeo de baja presión.

Para usar con sistemas de autocurado de 2 componentes, es necesario mezclar previamente el endurecedor D8036 y el diluyente D8721, así como diluir previamente la imprimación con el diluyente D812.

PREPARACIÓN <u>A PESO</u> MEZCLA D8036/D8721	
	<u>Reiniciar</u> a la adición de cada componente
Catalizador D8036	670
Diluyente D8721	330
<i>Mezclar bien después de la dosificación</i>	
Nota: La mezcla de D8036 y D8721 tiene una vida útil de 48 horas desde su preparación. No utilice recipientes metálicos para la preparación de la mezcla D8036/D8721	

PRE-DILUICIÓN APAREJO			
	ALTO ESPESOR	AISLANTE	
Diluición <u>a peso</u> D8023/D8026	5%	10%	15%
<i>Mezcle bien después de agregar el D812</i>			
Viscosidad DIN4 a 20°C	19-23"	23-25"	21-23"

CATALIZADOR Y DILUCIÓN POR VOLUMEN			
	ALTO ESPESOR	AISLANTE	
Catalizador <u>a volumen</u> con D8036/D8721	44,7%	41%	38%
Viscosidad DIN4 a 20°C	19-23"	17-19"	14-16"

Consulte los métodos de aplicación, secado y lijado indicados en los párrafos anteriores.

NOTA

El tipo y la calidad del material compuesto determinan predominantemente el rendimiento estético y la durabilidad del acabado.

Antes de proceder al pintado en serie, se recomienda realizar pruebas tecnológicas encaminadas a verificar la idoneidad del ciclo de pintado en relación con el tipo de material compuesto y las condiciones ambientales de aplicación.

En el caso de repintar con esmaltes de tecnología OEM, es necesario recubrir D8023 y D8026 con D821 (Imprimación aislante antipiedra pintada). Consulte la hoja de datos técnicos (RLD253V) antes de continuar con la aplicación.

SEGURIDAD E HIGIENE

Estos productos están destinados únicamente para uso profesional y no deben utilizarse para fines distintos a los recomendados. La información contenida en esta ficha técnica se basa en los conocimientos técnico-científicos actuales y será responsabilidad del usuario hacer todo lo necesario para garantizar la idoneidad del producto para el uso previsto. La información sobre salud y seguridad se puede encontrar en las Fichas de datos de seguridad en: <http://www.ppgrefinish.com>.

INFORMACIÓN COV

El valor límite de VOC según la legislación de la UE para este producto (categoría: IIB.d) en forma lista para usar es de un máximo de 540 g/litro.

El contenido de VOC en el producto listo para usar es de un máximo de 540 g/litro.

La Directiva 2004/42/EC se implementó en Italia con el Decreto Legislativo 27 de marzo de 2006, 161.

Para más información

PPG Ibérica S.A.

-Ctra.Gracia-Manresa

Km 19,2 – 08191

Rubí (Barcelona)

Tel: (93) 586 74 34

Fax: (93) 586 74 38

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale

TDS RLD350V

7 di 7

