



Aparejo 2K de bajo contenido en VOC	D824
Catalizador	D852

Prime-Fill se puede aplicar directamente sobre acabados originales en buen estado, sobre masillas de poliéster y sobre imprimaciones promotoras de la adherencia. Se le puede aplicar encima de cualquier producto acabado Deltron GRS y Envirobaze.

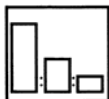
Acero desnudo
Acero galvanizado
Zintec
Aluminio y aleaciones
Electrozincado
Superficies antiguas pintadas
Masilla Poliester

Pre-imprimación
Pre-imprimación
Pre-imprimación
Pre-imprimación
P360 (seco) / P800 (húmedo)
P280 / P360 (seco) / P400 - P500 (húmedo)
P280 / P320 (seco)



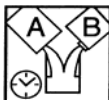
Antes y después de lijar la superficie debe estar totalmente desengrasada.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO



Proporción de mezcla:

D824	1 vol
D852	1 vol



Vida de la mezcla a 20°C:

1 - 1.5 horas



Viscosidad de la aplicación a 20 °C:

16 -18 segundos DIN4

APLICACIÓN, EVAPORACIÓN Y SECADO



Pico de fluido:

1.4 - 1.8 mm

Número de capas:

2 - 3 ligeras



Evaporación a 20°C:

- Entre capas

5 - 10 min.

- Antes del estufado

10 min.



Tiempos de secado a 20°C:

- Libre de polvo

10 minutes

- Secado a fondo

2 horas.



*Secado a fondo a 60°C:**

30 min.



Secado a fondo con IR medio:

20 min.

* Tiempo del estufado necesario una vez el metal ha alcanzado la temperatura indicada. Al programar el estufado hay que tener en cuenta el tiempo adicional necesario para que el metal alcance esta temperatura.

Espesor total de la capa seca:

50 - 150 µm

Rendimiento teórico:

Suponiendo que la eficacia de la transferencia es el 100% y el grosor de la película una vez seca sea el que se indica:
7 m²/l

REPARACIÓN Y REPINTADO



Lijado:

Imprescindible antes de repintar para obtener buena adherencia
P600 - P800 (húmedo)
P360 - P400 (seco)



Tiempo de espera antes del repintado:

- Secado forzado a 60°C o IR
- Secado al aire a 20°C

Después de enfriarse la superficie
Mínimo 2 horas

Repintable con:

Acabados Deltron GRS, Envirobase



RENDIMIENTO Y LIMITACIONES

Utilizar sólo catalizadores recomendados en esta ficha técnica.

No intente realizar retoques parciales en resinas acrílicas termoplásticas, lacas, acabados sintéticos o acabados 1K, sean originales o de repintado.

LIMPIEZA DE LOS EQUIPOS

Después de la aplicación, limpiar en profundidad todo el equipo de pintado con diluyente o disolvente de limpieza.



SALUD Y SEGURIDAD

Consulte las hojas de seguridad de los materiales y las etiquetas de los envases para obtener datos completos sobre salud, seguridad y protección del medio ambiente. Utilice el equipo de seguridad y protección recomendado.

Departamento de Atención al
Cliente
PPG Ibérica, Sales & Services S.L.
Pol. Ind. La Ferrería
Avda. La Ferrería s/n.
Montcada i Reixac (Barcelona)
Tel: 935 611 000
Fax: 935 751 697

