












## INFORMACIÓN TÉCNICA

SÓLO PARA USO PROFESIONAL

<p><b>HS 4:1</b> APAREJO ACRÍLICO HS 4:1</p>	
<p><b>PRODUCTOS</b> HS MASTER Aparejo acrílico 4:1 - Aparejo de relleno. Endurecedor 1:4 para aparejo acrílico. Diluyente para sistemas acrílicos.</p>	
<p><b>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO</b></p>	
<p>Aparejo acrílico de 2 componentes para reparaciones de vehículos.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fácil proceso de mezcla y aplicación.</li> <li>Corto tiempo de curado.</li> <li>Buenas propiedades de relleno.</li> </ul>	
<p><b>COLORES:</b> blanco, gris claro, gris, negro <b>NIVEL DE BRILLO:</b> Mate</p>	

<p><b>COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES</b></p>	
<p>Valor COV de la mezcla = 538 [g/l]. Este producto cumple los requisitos de la Directiva de la Unión Europea (2004/42/CE/II B), que estipula un valor de COV de 540 g/l para esta categoría de producto (c).</p>	
<p><b>PREPARACIÓN DEL SUSTRATO</b></p>	
<p>La imprimación puede aplicarse directamente sobre:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Acero y aluminio, después de matizar y desengrasar.</li> <li>Acero zincado, acero galvanizado, después de matizar y desengrasar.</li> <li>Laminados de poliéster/vidrio lijados (GRP/GRP).</li> <li>Masillas de poliéster.</li> <li>Imprimaciones epoxi.</li> <li>Imprimaciones reactivas.</li> <li>Revestimientos antiguos en buen estado después de lijar y desengrasar</li> </ul>	<p>Una buena preparación de la superficie es esencial para obtener los mejores resultados de reparación. Recomendamos lijas de las siguientes graduaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Lijado manual en seco: P280÷P320 (GRP P400).</li> <li>Lijado en seco a máquina : P180÷P220.</li> </ul>

<p>PROCESO DE APLICACIÓN</p>											
	<p><b>USO</b> Aparejo de relleno diseñado para reparaciones de vehículos.</p>		<p><b>NÚMERO DE CAPAS Y PARÁMETROS DE LA PISTOLA</b> 2÷3 capas; 150÷300µm. <b>Parámetros de la pistola: RP</b> Boquilla: 1,6÷2,0 mm; Presión de entrada: 2,0÷2,2 bar. <b>Parámetros de la pistola HVLP</b> Boquilla: 1,5÷1,9 mm; Presión de entrada: 2,0 bar.</p>								
	<p><b>PROPORCIONES DE MEZCLA</b>      <b>por volumen</b></p> <table border="1"> <tr> <td>Aparejo</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Endurecedor</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Diluyente</td> <td>15÷20%</td> </tr> </table> <p>Mezclar bien hasta que todo quede homogéneo.</p>	Aparejo	4	Endurecedor	1	Diluyente	15÷20%		<p><b>TIEMPOS DE SECADO</b> Para un espesor de 200 µm:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a 20°C - unas 3÷4 horas</li> <li>a 60°C - unos 30 minutos</li> </ul> <p>La temperatura inferior a 20°C prolonga considerablemente el tiempo de endurecimiento.</p>		
Aparejo	4										
Endurecedor	1										
Diluyente	15÷20%										
	<p><b>VISCOSIDAD DE LA DUCHA DIN4</b> Aprox. 30÷50 segundos a 20°C DIN4.</p>		<p><b>SECADO POR RADIACIÓN IR</b> 10÷15 minutos onda corta para 150÷200 µm de espesor. No superar los 60°C. Utilizar según las recomendaciones del fabricante del equipo. Esperar unos 10 minutos antes de iniciar el secado radiante.</p>								
	<p><b>VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA</b> Aprox. 60 minutos a 20°C.</p>		<p><b>LIJADO EN SECO</b></p> <table border="1"> <tr> <td>Lijado a máquina:</td> <td>P360÷P500.</td> </tr> <tr> <td>Lijado manual:</td> <td>P280÷P320.</td> </tr> </table> <p><b>LIJADO EN HÚMEDO</b></p> <table border="1"> <tr> <td>Lijado a máquina:</td> <td>P600÷P1000.</td> </tr> <tr> <td>Lijado manual:</td> <td>P800÷P1000.</td> </tr> </table>	Lijado a máquina:	P360÷P500.	Lijado manual:	P280÷P320.	Lijado a máquina:	P600÷P1000.	Lijado manual:	P800÷P1000.
Lijado a máquina:	P360÷P500.										
Lijado manual:	P280÷P320.										
Lijado a máquina:	P600÷P1000.										
Lijado manual:	P800÷P1000.										
	<p><b>TIEMPOS DE EVAPORACIÓN</b></p> <table border="1"> <tr> <td>Entre capas</td> <td>Aprox. 5 minutos</td> </tr> <tr> <td>Antes de calentar</td> <td>Aprox. 10 minutos</td> </tr> </table> <p>El tiempo de evaporación depende de la temperatura y del espesor de la película.</p>	Entre capas	Aprox. 5 minutos	Antes de calentar	Aprox. 10 minutos						
Entre capas	Aprox. 5 minutos										
Antes de calentar	Aprox. 10 minutos										

**TRABAJOS POSTERIORES**

Las imprimaciones acrílicas de 2 componentes pueden aplicarse directamente sobre:

- Acabados de 2 componentes.
- Bases de 1 componente.

**NOTAS GENERALES**

- No sobrepasar la cantidad de endurecedor recomendada.
- Los mejores resultados se consiguen barnizando a temperatura ambiente. La temperatura ambiente y la temperatura del producto aplicado deben ser similares.
- Se recomienda utilizar equipo de protección individual cuando se trabaje con productos de 2 componentes. Proteger los ojos y las vías respiratorias.
- Las habitaciones deben estar bien ventiladas.
- Las herramientas deben lavarse inmediatamente después de la aplicación.

**Nota:** Para mantener la seguridad, siga siempre las instrucciones de la hoja MSDS del producto.

**ALMACENAMIENTO**

Almacenar los componentes del producto a una temperatura entre 15 y 25°C, en envases bien cerrados, en locales secos y frescos, lejos de fuentes de fuego. No exponer a la luz solar directa.

**Precaución:**

1. Cerrar los envases inmediatamente después de utilizar el producto.
2. Proteger el endurecedor de las heladas y la humedad.

**PERÍODO DE GARANTÍA**

HS MASTER Aparejo acrílico 4:1	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Endurecedor 1:4 para aparejo acrílico.	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Diluyente para sistemas acrílicos.	24 meses a partir de la fecha de fabricación

**PRODUCTOS****Nº ART.**

HS MASTER Aparejo acrílico 4:1	(0,8l+0,2l): 1328; 6327; 6328
Endurecedor 1:4 para aparejo acrílico.	
Diluyente para sistemas acrílicos.	300002253; 300002790 (1l; 5l)

**LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD**

La información contenida en la TDS es actual y correcta en la fecha en que se emitió.

Dado que TROTON no puede controlar ni predecir las condiciones en las que se puede utilizar el producto, cada usuario debe revisar la información en el contexto específico del uso previsto. En la máxima medida permitida por la legislación aplicable, TROTON no será responsable de los daños y perjuicios de cualquier naturaleza derivados de la utilización o la confianza depositada en la información contenida en esta SDT.

Dada la variedad de factores que pueden afectar al uso y aplicación de un producto TROTON, algunos de los cuales están exclusivamente bajo el conocimiento y control del usuario, es importante que el usuario evalúe el producto TROTON para determinar si el producto es apto para su propósito y si el producto es adecuado para el uso del usuario.

En ningún caso TROTON será responsable ante el usuario o cualquier tercero por cualquier daño indirecto, consecuente, incidental, especial o punitivo, incluyendo el lucro cesante resultante del uso de productos TROTON y/o servicios TROTON.

Toda la información se basa en meticulosas pruebas de laboratorio y en muchos años de experiencia. Nuestra consolidada posición en el mercado no nos exime del continuo control de calidad de nuestros productos. Sin embargo, no nos hacemos responsables de los resultados finales si nuestros productos se almacenan o utilizan de forma inadecuada, o si no se trabajan según el arte de la buena artesanía.

TROTON Sp. z o.o.  
Ząbrowo, Poland.