












INFORMACIÓN TÉCNICA

SÓLO PARA USO PROFESIONAL

<p>V2012 HS 4:1 APAREJO ACRÍLICO HS 4:1</p>	
<p>PRODUCTOS</p>	
<p>V2012 Acrylic Primer 4:1 - Aparejo acrílico para acero galvanizado. Endurecedor 1:4 para la imprimación V2012 Diluyente para sistemas acrílicos</p>	<p>COLORES: gris claro, blanco, negro NIVEL DE BRILLO: Mate</p>
<p>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO</p>	
<p>Aparejo acrílico de 2 componentes de alta calidad con excelente adherencia al acero, aluminio, acero galvanizado, masillas de poliéster y capas de pintura antiguas. Diseñado para reparaciones de carrocerías.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Excelente adherencia a sustratos difíciles. • Fácil de mezclar y aplicar. • Excepcional estabilidad en superficies verticales. • Buenas propiedades de relleno y aislamiento. • Fácil de procesar. 	

<p>COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES</p>	
<p>COV a una dilución del 10% = 460 [g/l]</p>	<p>COV a una dilución del 20% = 510 [g/l].</p>
<p>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>PREPARACIÓN DEL SUSTRATO</p>	
<p>Aparejo acrílico V2012 4:1 puede aplicarse directamente sobre:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Acero y aluminio, después de matizar y desengrasar. • Acero zincado, acero galvanizado, después de matizar y desengrasar. • Laminados de poliéster/vidrio lijados (GRP/GRP). • Masillas de poliéster. • Imprimaciones epoxi. 	<ul style="list-style-type: none"> • Imprimaciones reactivas. • Revestimientos antiguos en buen estado después de lijar y desengrasar <p>Recomendamos lijas de las siguientes graduaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lijado manual en seco (P280-P400), lijado en húmedo (P400-P800). - Lijado en seco a máquina: (P240-P400)

<p>PROCESO DE APLICACIÓN</p>													
	<p>USO</p> <p>Para reparaciones de vehículos. Como imprimación (capa fina) o aparejo de relleno.</p>		<p>VISCOSIDAD DE PULVERIZACIÓN</p> <p>40÷50 segundos a 20°C (imprimación de relleno) 25÷30 segundos a 20°C (imprimación)</p>										
	<p>PROPORCIONES MEZCLA por volumen</p> <table border="1" data-bbox="228 1485 703 1637"> <tr> <td>Imprimación</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Endurecedor</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Diluyente</td> <td></td> </tr> <tr> <td>aparejo de relleno</td> <td>10%</td> </tr> <tr> <td>imprimación</td> <td>20%</td> </tr> </table> <p>Mezclar bien hasta que todo quede homogéneo.</p>	Imprimación	4	Endurecedor	1	Diluyente		aparejo de relleno	10%	imprimación	20%		<p>NÚMERO DE CAPAS Y PARÁMETROS DE LA PISTOLA</p> <p>Número de capas 1÷3 capas; 60÷300µm dependiendo del tamaño de la boquilla de pulverización.</p> <p>Parámetros de la pistola RP Boquilla 1,6÷2,0 mm; Presión de entrada: 2,0-2,2 bar.</p> <p>Parámetros pistola HVLP Boquilla: 1,5÷1,9 mm; Presión de entrada: 2,0 bar.</p>
Imprimación	4												
Endurecedor	1												
Diluyente													
aparejo de relleno	10%												
imprimación	20%												
	<p>SECADO POR RADIACIÓN IR</p> <p>Aparejo de relleno /130÷200 µm/: 10÷15 minutos onda corta. Imprimación /60÷130 µm/: 8÷10 minutos ondas cortas. No superar los 60°C de temperatura. Utilizar según las recomendaciones del fabricante del equipo. Esperar unos 10 minutos antes de iniciar el secado radiante.</p>		<p>TIEMPOS DE SECADO</p> <p>A 20°C: Aparejo de relleno /130÷300 µm/ lista para lijar después de secar toda la noche. Imprimación /60÷130 µm/ lista para lijar después de 3÷4 h.</p> <p>A 60°C Aparejo /130÷300 µm/ listo para lijar después de calentar 35÷40 minutos y enfriar el revestimiento (aprox. 2h). Imprimación /60÷130 µm/ lista para el lijado después de un calentamiento de 25÷30 minutos y enfriamiento del revestimiento (unas 2h). Las temperaturas inferiores a 20°C prolongan considerablemente el tiempo de curado.</p>										
	<p>LIJADO EN SECO</p> <p>Lijado a máquina: P360÷P500. Lijado manual: P280÷P320.</p>		<p>LIJADO EN HÚMEDO</p> <p>Lijado a máquina: P600÷P1000. Lijado manual: P800÷P1000.</p>										

	TIEMPOS DE EVAPORACIÓN			VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA
	Entre capas:	5÷10 minutos		Aprox. 60 minutos a 20°C.
	Antes de calentar	5÷15 minutos		
	El tiempo de evaporación depende de la temperatura y del grosor de la película.			

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

V2012 Acrylic Primer 4:1 - Aparejo acrílico para acero galvanizado.	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Endurecedor 1:4 para la imprimación V2012	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.
V2012 Acrylic Primer 4:1 - Aparejo acrílico para acero galvanizado.	(0,8l + 0,2l): 7228; 12452; 13019 (3,75l): 9974; 9973; 9972
Endurecedor 1:4 para la imprimación V2012	(0,94l): 9975
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.