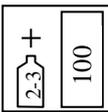
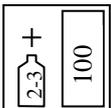


Ficha técnica

PLUS 710

Kit de reparación

PROPIEDADES:		
<p>KIT DE REPARACIÓN PLUS 710 – está compuesto de resina de poliéster, endurecedor y mata de vidrio. El laminado conseguido tiene una buena resistencia mecánica y sirve para rellenar importantes pérdidas de material (ocasionadas, por ejemplo, por la corrosión), para reforzar y endurecer las superficies de metal y de plástico. Después de endurecer puede ser pulido y cubierto con cualquier masilla de poliéster para conseguir la respectiva lisura de la superficie.</p>		
SUSTRATOS		
Laminados de poliéster	pulir en seco con P80 – P120 y volver a desengrasar con removedor de silicona PLUS 780.	
acero	desengrasar, pulir en seco con P80 – P120 y volver a desengrasar.	
madera	pulir en seco con P80 – P120 y limpiar del polvo	
aluminio	desengrasar, matizar la superficie con un trapo agujado y volver a desengrasar	
imprimaciones acrílicas de dos componentes	desengrasar, pulir en seco con P180 – P240 y volver a desengrasar.	
antiguas capas de laca	desengrasar, pulir en seco con P80 – P120 y volver a desengrasar.	
NOTA		
<p>La resina no se debe aplicar directamente en imprimaciones reactivas (wash primery), productos acrílicos de un componente y de nitratos de celulosa.</p>		
PROPORCIONES DE MEZCLA		
	RESINA	Peso
	ENDURECEDOR	100 g 2 – 3 g
VIDA ÚTIL PARA PINTAR DESDE EL MOMENTO DE MEZCLAR CON EL ENDURECEDOR		
De 10 á 15 minutos a temperatura de 20°C.		

CUBIERTO POR	
Masillas de poliéster, masillas de poliéster en aerosol, mayoría de imprimaciones, pinturas y barnices	
CONDICIONES DE APLICACIÓN	
Temperatura mínima de la aplicación: +10°C	
APLICACIÓN	
	Limpiar y pulir la superficie
	Desengrasar la superficie por medio de PLUS 780
	Preparar una pieza adecuada de estera. La estera de vidrio debe ser cortada de tal que cubra unos 2 cm fuera del límite del lugar dañado.
	Preparar la cantidad de resina que se pueda usar en 10 minutos. Seguir las cantidades requeridas del endurecedor. Mezclar exactamente los componentes hasta el momento de conseguir el color homogéneo. Proporciones de mezcla de componentes: a 100 g de resina añadir unos 2 – 3 g de endurecedor. El tiempo de transformación son de 10 á 15 minutos a una temperatura de 20°C
	Aplicar la resina con la brocha en el lugar limpio.
	Aplicar la estera antes cortada, apretarla e impregnar con resina por medio de la brocha.
	En función del daño se pueden aplicar unas capas de estera y repetir los pasos anteriores.
	Esperar unos 45 minutos a 20°C o bien calentar 15 minutos a una temperatura sin exceder los 60°C
	Tratar la superficie del laminado con papeles del grano de P80-P120 y eventualmente nivelar con la masilla de poliéster.

<p>ATENCIÓN: La viscosidad de la superficie endurecida mejora la adherencia de las capas posteriores y en caso sea necesario se puede eliminarla al limpiar con el removedor de nitrocelulosa. No echar en la lata la resina restante mezclada ya con el endurecedor.</p>	
<p>COLOR</p>	
<p>Amarillo</p>	
<p>LIMPIEZA DE EQUIPO</p>	
<p>Diluyente para productos acrílicos THIN 850 o diluyente para productos de nitratos de celulosa</p>	
<p>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO</p>	
<p>Almacenar en lugares fríos y secos, lejos de las fuentes de fuego y calor. Evitar la radiación solar.</p>	
<p>FECHAS DE VIDA ÚTIL</p>	
<p>Resina</p>	<p>12 meses/20°C</p>
<p>SEGURIDAD</p>	
<p>Ver la Ficha de Seguridad</p>	
<p>OBSERVACIONES</p>	
<p>El producto está destinado para uso profesional.</p>	
<p>OTRA INFORMACIÓN</p>	
<p>La eficacia de nuestros sistemas es resultado de investigación de laboratorios y de muchos años de experiencia. Los datos incluidos en el presente material son conformes con el estado actual de conocimiento sobre nuestros productos y posibilidades de su empleo. Les garantizamos una alta calidad siempre que se respeten nuestras instrucciones y los trabajos se realicen conforme con los principios fundamentales de la artesanía. Es necesario realizar la aplicación de prueba del producto debido al potencialmente diferente comportamiento con diferentes materiales. No nos responsabilizamos si en el resultado final del trabajo influyeron factores fuera de nuestro control.</p>	