












1/1	Categoría	Masilla de poliéster 2k			
	N° TDS	NO-21-03	N.º de registro	000024104	
	N° SDS	SDS_NO_1_03	Actualización:	06.06.2023	

CARBON 300

Masilla con fibra de carbono

CARACTERÍSTIC	TIPO DE CARGA FIBRA DE CARBONO		DESCRIPCIÓN: Masilla moderna a base de una combinación de resina flexible y fibra de carbono de muy alta calidad. Tiene excelentes propiedades estructurales y es ideal para reparar defectos mayores. Cuenta con aditivos para limitar la absorción de humedad.				
	ENDURECEDOR BETOX 50E						
	TIPO DE MASILLA POLIÉSTER 2K						
SUSTRATOS	Regla general: DESENGRASADO SOPLADO		Antes de lijar, limpiar la superficie con desengrasante para silicona PLUS 780/PLUS 70-780. Después de lijar la superficie con materiales abrasivos de grado adecuado para el tipo del sustrato, soplar cuidadosamente el polvo de lijado y volver a desengrasar con PLUS 780/PLUS 70-780.				
	PELÍCULAS ANTIGUAS		Lijar en seco P220÷P280. Realizar un ensayo de disolvente. Si la película antigua no es resistente a los disolventes, debe eliminarse y es recomendable aplicar una protección anticorrosiva con imprimación epoxi EPO PRIMER 3000.				
	LAMINADOS DE POLIÉSTER		Lijar en seco P80÷P120.				
	ACERO		Lijar en seco P80÷P120. Para obtener una protección anticorrosiva, es recomendable utilizar imprimación epoxi EPO PRIMER 3000.				
	ACERO GALVANIZADO		Lijar con abrasivo no tejido de grado muy fino o lijar en seco P220÷P240. Para restablecer la protección anticorrosiva perdida durante el lijado y aumentar la adherencia, es recomendable utilizar imprimación epoxi EPO PRIMER 3000.				
	ALUMINIO		Lijar con abrasivo no tejido de grado muy fino o lijar en seco P220÷P240. Para obtener una protección anticorrosiva, es recomendable utilizar imprimación epoxi EPO PRIMER 3000.				
	APAREJO EPOXI 2K		Aplicar no antes de transcurridos 90 min/20 °C desde la aplicación de EPO PRIMER 3000. Hasta 12 h/20 °C sin necesidad de lijar. Después de 12 h/20 °C, lijar con abrasivo no tejido de grado muy fino o lijar en seco P220÷P280.				
	DESENGRASADO ACRÍLICO 2K		Lijar en seco P220÷P280.				
	NOTAS		No aplicar sobre imprimaciones reactivas (<i>WASH PRIMERS</i>) o productos acrílicos o de nitrocelulosa monocomponentes.				
PROPORCIONES			VOLUMEN	PESO	Límite de COV II/B/d*	250 g/l	
		CARBON 300	100 ml	100 g	COV real	40 g/l	
		Endurecedor	2 ml	2 g	*Para una mezcla lista para la aplicación según la Directiva UE 2004/42/CE		
APLICACIÓN			Limpiar y lijar la superficie como se recomienda. Soplar cuidadosamente el polvo acumulado en las rayas. Desengrasar con PLUS 780/PLUS 70-780.				
			Añadir 2 ml de endurecedor a 100 ml de CARBON 300. Respetar las proporciones necesarias de endurecedor. Mezclar bien los componentes. El tiempo de endurecimiento es de 4 a 6 minutos/20 °C.				
			Al aplicar la masilla sobre el sustrato preparado, es preferible sujetar la espátula en ángulo de 60°. El espesor de una sola capa no debe ser superior a 1-2 mm. El espesor total de las capas de masilla de poliéster no debe superar los 5 mm. Evitar aplicar una capa demasiado gruesa en los bordes.				
TIEMPO DE ENDURECIMIENTO			20 °C	60 °C		Distancia 50-60 cm 55-60 °C	
	Listo para lijar		20-25 minutos	15 minutos		10 min	
LIJADO			TRATAMIENTO PRELIMINAR		TRATAMIENTO DE ACABADO		
			P80-120		P120-180		
NOTAS		UTILICE EL EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL APROPIADO	VÉASE LA FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL LEA LAS CONDICIONES GENERALES			TIEMPO DE CONSERVACIÓN	
						CARBON 300 24 meses/20 °C	ENDURECEDOR 18 meses/20 °C