




1/2	Categoría	Aparejo acrílico 2K			
	N° TDS	NO-21-11	N.º de registro	000024104	
	N° SDS	SDS_NO_2_02	Actualización:	25.03.2021	

SOLID FILLER 2200

APAREJO ACRÍLICO DE RELLENO

CARACTERÍSTICAS	CLASE DE APAREJO DE RELLENO		ENDURECEDOR HARD 90-200	DILUYENTE THIN 80-850
			VARIANTES DEL ENDURECEDOR FAST, STANDARD, SLOW	VARIANTES DEL DILUYENTE FAST, STANDARD, SLOW
	COLORES DISPONIBLES		DESCRIPCIÓN: Aparejo acrílico de relleno muy fuerte, permite aplicar capas gruesas y nivelar rayas e irregularidades importantes del sustrato. Reduce significativamente el tiempo de trabajo gracias a la posibilidad de aplicar sin esperar el tiempo de evaporación entre capas. Las resinas y los aditivos de alta calidad garantizan una excelente adherencia a varios sustratos, una buena protección contra la corrosión y propiedades aislantes. La selección especial de rellenos minerales garantiza un lijado perfecto y minimiza el asentamiento del aparejo.	
	BLANCO	GRIS		
				
	PRODUCTOS COMPATIBLES		THIN 80-850 Diluyente para productos acrílicos	
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 de sustrato, soplar cuidadosamente el polvo de lijado y volver a desengrasar con desengrasante para silicona PLUS 780/PLUS 70-780.	
	PELÍCULAS PINTURAS ANTIGUAS		Lijar en seco P220-P240.	
	MASILLAS DE POLIÉSTER		Lijar en seco hasta el alisado final P220-P240.	
	LAMINADOS DE POLIÉSTER		Lijar en seco P180-P220.	
	ACERO		Lijar en seco P80-P120. Para obtener la máxima resistencia a la corrosión, utilizar EPO PRIMER 3000.	
	SUSTRATO CATAFORÉTICO ORIGINAL (OEM)		Limpiar con desengrasante para silicona PLUS 780/PLUS 70-780.	
	PLÁSTICOS		Véase la instrucción «Tipos de plásticos y su preparación para el pintado».	
	IMPRIMACIONES EPOXI 2K		Véase la ficha técnica de imprimación epoxi.	
	IMPRIMACIÓN FOSFATANTE 2K		Véase la ficha técnica de la imprimación fosfatante.	
REVESTIBLE			Esmaltes de poliuretano 2K Esmaltes acrílicos 2K Lacas base a base de resinas diluyentes Lacas base a base de agua	

2/2		VARIANTE DE RELLENO				
PROPORCIONES		SOLID FILLER 2200	4	VOLUMEN	PESO	
		HARD 90-200	1		100 g	
		THIN 80-850	0-10 % al componente A		16.5 g	
COV	Límite de COV II/B/c* = 540 g/l *Para una mezcla lista para la aplicación según la Directiva UE 2004/42/CE		COV real: 500 g/l			
APLICACIÓN		Viscosidad DIN 4 a 20 °C	32 - 50 s			
		Boquilla	Ø 1.6 - 1.8 mm			
		Presión	1.7 - 2.2 bar			
		Número de capas	2-3 capas			
		El tiempo de evaporación depende del tipo de cabina	0-10 min/20 °C			
		Vida útil de la mezcla a 20 °C	15 min para HARD 90-200 FAST 30 min para HARD 90-200 STANDARD, SLOW			
	Espesor de una capa en seco		60 - 70 µm			
	Rendimiento teórico		7 - 10 m ² /l			
TRATAMIENTO		Tratamiento en seco	PRELIMINAR DE ACABADO	P240-P320 P360-P500		
		Tratamiento en húmedo	DE ACABADO	P800-P1000		
ENDURECIMIENTO	Para una capa de 120 µm		20 °C	60 °C		
		Para HARD 90-200 SLOW	5 horas	40 min		
		Para HARD 90-200 STANDARD	4 horas	40 min		
		Para HARD 90-200 FAST	2 horas	30 min		
	15-20 min ONDAS CORTAS	Calentamiento una vez transcurridos 10 minutos desde la aplicación de la última capa Distancia 50-70 cm Temp. máx. 90 °C				
SELECCIÓN DEL ENDURECEDOR/DILUYENTE	Área / número de elementos		15 – 20 °C	20 – 25 °C	25 – 35 °C	+ 35 °C
	Spot repair / Puntual 1-2 elementos		HARD 90-200 FAST THIN 80-850 FAST	HARD 90-200 FAST THIN 80-850 STANDARD	HARD 90-200 STANDARD THIN 80-850 STANDARD	HARD 90-200 SLOW THIN 80-850 SLOW
	Media 3-5 elementos		HARD 90-200 FAST THIN 80-850 STANDARD	HARD 90-200 STANDARD THIN 80-850 STANDARD	HARD 90-200 SLOW THIN 80-850 SLOW	HARD 90-200 SLOW THIN 80-850 SLOW
	Grande 5-10 elementos		HARD 90-200 STANDARD THIN 80-850 STANDARD	HARD 90-200 STANDARD THIN 80-850 SLOW	HARD 90-200 SLOW THIN 80-850 SLOW	HARD 90-200 SLOW THIN 80-850 SLOW
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	
					SOLID FILLER 2200 24 meses/20 °C	HARD 90-200 STANDARD, SLOW: 18 meses/20 °C FAST: 12 meses/20 °C