



## PLUS 710 Kit de reparación

---

**Descripción:** **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.

---

**Sustratos:**

- antiguas capas de laca,
- Laminados de poliester,
- acero,
- aluminio,
- imprimaciones acrílicas de dos componentes,
- madera

**NOTA:** La resina no se debe aplicar directamente en imprimaciones reactivas (wash primery), productos acrílicos de un componente y de nitratos de celulosa.

---

### Preparación de la superficie:

Antiguas capas de laca desengrasar, pulir en seco con P80 – P120 y volver a desengrasar.

Laminados de poliéster pulir en seco con P80 – P120 y volver a desengrasar.

Acero desengrasar, pulir en seco con P80 – P120 y volver a desengrasar.

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.

Madera pulir en seco con P80 – P120 y limpiar del polvo

---

<b>Proporciones de mezcla:</b>	PLUS 710	100 g o	100 ml
	ENDURECEDOR	2 - 3 g o	2 - 3 ml

---

### 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

---

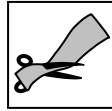
## Instrucciones de uso:



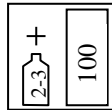
Limpiar y pulir la superficie



Desengrasar la superficie



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



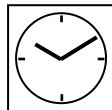
Aplicar la resina con la brocha en el lugar limpio.



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 60oC



Tratar la superficie del laminado con papeles del grano de P80-P120 y eventualmente nivelar con la masilla de poliéster.

**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.

---

### Condiciones de aplicación

Temperatura mínima de la aplicación: +10°C

---

### Color:

Amarillo

---

### Limpieza de equipo:

Diluyente para productos de nitratos de celulosa

---

**Condiciones y tiempo de conservación:**

Conservar en un lugar fresco y seco, lejos de fuentes de calor y fuego. Evitar la exposición a la luz solar.

Resina	12 meses/20°C
Endurecedor	18 meses/20°C

---

**Normas de salud y seguridad en el trabajo:**

Véase la ficha de datos de seguridad del producto.

---

**Información adicional:**

Número de registro: 000024104.

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.