



Efectivo 5 de Noviembre de 2010

P702 / P706

APAREJO DE ALTOS SÓLIDOS

Descripción

Aparejo 2K lijable de Baja Emisión

Color: gris muy claro, gris oscuro.

Composición basada en un acrílico funcional hidroxilado especial.

Productos

P702	Aparejo de Altos Sólidos - gris muy claro
P706	Aparejo de Altos Sólidos - gris oscuro
ET645	Activador Rápido HS
ET650	Activador HS
ET655	Activador Lento HS
ET745	Diluyente Rápido
ET750	Diluyente
ET755	Diluyente Lento

Propiedades

- Muy altos sólidos - tecnología de bajos COV: mayor relleno, igual cubrición con menos manos, resultando en un menor consumo.
- Excelente en el lijado a maquina y al agua.
- Duración superior del acabado.
- Acepta todos los acabados de Imron® Fleet Line.
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE.

Substratos

- Acabados OEM o curados reparados.
- Acabados de electroforesis.
- Masillas de poliéster lijadas de DuPont Refinish.
- Imprimaciones fosfatantes de Imron® Fleet Line.
- Imprimaciones epoxi de Imron® Fleet Line.



Efectivo 5 de Noviembre de 2010

P702 / P706

APAREJO DE ALTOS SÓLIDOS

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla ValueShade®	ValueShade® 2 ValueShade® 3 ValueShade® 4 ValueShade® 5 ValueShade® 6	P702		P706			
			100 85 65 30 0	0 15 35 70 100				
	Proporción de mezcla (1)	P702/P706 ET645 ET650 ET655 ET745 ET750 ET755	Rápido		Estándar		Lento	
			Volúmen	Peso	Volúmen	Peso	Volúmen	Peso
			7	100	7	100	7	100
			1	10	-	-	-	-
			-	-	1	10	-	-
			-	-	-	-	1	10
			0,5-1	4-8	-	-	-	-
			-	-	0,5-1	4-8	-	-
-	-	-	-	0,5-1	4-8			
COV	486-507 g/li							
	Vida de la mezcla a 20°C	ET645 ET650 ET655	1 h - 1 h 30 min -		-		3-4 h	
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-25 s 22-27 s 25-31 s		20-25 s 22-27 s 25-31 s		20-25 s 22-27 s 25-31 s	
	Equipo de aplicación	Pistolas convencionales Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	Boquilla de fluido		Distancia		Presión	
			1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar			
			1,6-2,0 mm	20-25 cm	3-4 bar			
			1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar			
			Pistolas HVLP/HTE Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	1,4-1,6 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante		
				1,6-2,0 mm	15 cm			
1,0-1,2 mm	15 cm							
	Número de manos	1-3						
	Tiempo de evaporación	Entre manos hasta que matece. 10-15 min. antes de hornear.						
	EPS	60-80 µ/mano						
	Seco para lijar a 20°C a 60°C	ET645		ET650		ET655		
		3-4 h 20 min.	3-4 h 20-30 min.	4-6 h 30-40 min.				
	Secado por IR*	Distancia Media potencia Plena potencia	80 cm 5 min. 15-20 min.		* Directriz para equipos IR de onda corta/media.			



Efectivo 5 de Noviembre de 2010

P702 / P706

APAREJO DE ALTOS SÓLIDOS

USO RECOMENDADO

Preparación de la superficie

Acabados OEM y curados reparados

1. Lavar la superficie con agua y jabón. Enjuagar y secar.
2. Desengrasar con el correcto limpiador de preparación de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
3. Lijar la superficie:
 - a. antes de aplicar aparejo lijable: mecánico con P220 - P280, al agua con P360 - P500;
4. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
5. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.

Si se descubre zonas de lijado hasta la chapa, tratar la zona de metal desnudo tal como se describe.

- Aplicar 5717S, enjuagar con agua abundante y secar.
No se recomienda 5717S en el caso de que se requiera masilla de poliéster.
- Desengrasar con un limpiador/desengrasante final DuPont Refinish correcto. Secar con un paño limpio.
- Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de Imron® Fleet Line o imprimación epoxi de Imron® Fleet Line.

Metales desnudos (acero, acero galvanizado, aluminio o aluminio tratado)

1. Limpiar la superficie con el correcto limpiador de preparación de para metales desnudos DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
2. Lijar y eliminar todo óxido y corrosión.
3. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
4. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
5. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de Imron® Fleet Line o imprimación epoxi de Imron® Fleet Line.

Selección de aplicación

Aparejo lijable

Para reparaciones globales, de parches y de paneles.

Limpieza del equipo

Utilizar disolvente limpiador de pistola de DuPont Refinish.



Efectivo 5 de Noviembre de 2010

P702 / P706

APAREJO DE ALTOS SÓLIDOS

USO RECOMENDADO (continuación)

Observaciones

- No utilizar P702/P706 activado después de la vida de la mezcla, ni reducirlo más para rebajar la viscosidad.
- Con el fin de evitar defectos de la película, una película pobre por el curado y una mala adherencia, NO exceder el espesor recomendado de película.
- Respetar las proporciones de mezcla, tiempos de secado, presión de aplicación y espesor de película seca, con el fin de evitar un lijado pobre y el embozado de la lija.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original de material no activado.
- Cerrar herméticamente el bote del activador inmediatamente después de su uso; ya que este producto reaccionará con el aire húmedo y el agua, y puede perder su efecto endurecedor.
- Para sistemas flexibles, consultar HDT específica.
- Para información sobre reglas de mezcla, consultar HDT específica.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.

Datos de producto

Viscosidad en envase: 2500-3000 cp
 Cubrición teórica: 6,1-7 m²/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar
 Directiva 2004/42/CE: 2004/42/IIB(c) (540)540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(c)) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 515 g/li.

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
P702	3,5	2	1,571
P706	3,5	2	1,504
ET645	1 - 5	3	1,062
ET650	5	3	1,076
ET655	5	3	1,081
ET745	5	4	0,823
ET750	5	4	0,905
ET755	5	4	0,918

Seguridad

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.



Efectivo 5 de Noviembre de 2010

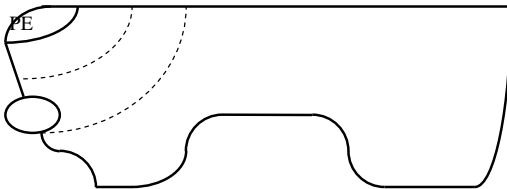
P702 / P706

APAREJO DE ALTOS SÓLIDOS

SISTEMAS DE REPARACIÓN

Método de preparación para reparaciones de parches

P280 P320 P360



1. Lijar hasta la chapa, acabar con P280.
2. Rellenar el parche con masilla de poliéster de DuPont Refinish y lijar con P280.
3. Lijar la zona circundante con P320 y finalizar en el acabado OEM con P360.
4. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de Imron® Fleet Line o imprimación epoxi de Imron® Fleet Line sobre la masilla de poliéster para aislar el substrato. Evaporar hasta que matece.
5. Aplicar 1ª mano de aparejo sobre la totalidad de la zona preparada. Evaporar hasta que esté completamente mate.
Aplicar 2ª mano de aparejo, manteniéndose dentro del área de la 1ª mano. Evaporar hasta que matece.