



Efectivo 2 de Junio de 2009

VR-1140

APAREJO VALUE COV

Descripción

Aparejo de altos sólidos de 2 componentes con 2 métodos de aplicación:

- a. relleno maxi;
- b. aparejo lijable.

Color: gris muy claro.

Composición basada en una resina acrílica.

Productos

VR-1140	Aparejo Value COV
VR-1130	Activador Value Rápido
VR-1131	Activador Value
VR-1132	Activador Value Lento
VR-1150	Diluyente Value

Propiedades

- Fácil de aplicar, fluidez regular.
- Muy fácil de lijar.
- Superior relleno y resistencia excelente a los descolgados.
- Acepta todos los acabados de DuPont Refinish.
- Se le pueden añadir tintes de mezcla AM Centari® MasterTints® (hasta un máximo de 10 % de peso).
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE.

Substratos

- Acabados OEM o curados reparados.
- Masillas de poliéster lijadas de DuPont Refinish.
- Imprimaciones fosfatantes de DuPont Refinish.
- Imprimaciones epoxi de DuPont Refinish.



Efectivo 2 de Junio de 2009

VR-1140

APAREJO VALUE COV

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla	Relleno maxi			Aparejo lijable			
		Volúmen	Peso		Volúmen	Peso		
	VR-1140 VR-Activador VR-1150	6 1 -	100 11 -		6 1 0,7	100 11 7		
	COV	< 540 g/li			540 g/li			
	Vida de la mezcla a 20°C	30-45 min.			1 h - 1 h 30 min.			
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	35-40 s 39-44 s 41-47 s		21-23 s 22-24 s 24-26 s			
	Equipo de aplicación		Boquilla de fluido	Distancia	Presión	Boquilla de fluido	Distancia	Presión
	Pistolas convencionales							
	Alim. por gravedad	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,5-1,7 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Alim. por succión	1,8-2,0 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Alim. por presión	1,1-1,4 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Pistolas HVLP/HTE							
	Alim. por gravedad	1,6-1,9 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante	1,4-1,6 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante	
	Alim. por succión	1,9-2,2 mm	15 cm		1,8-2,0 mm	15 cm		
	Alim. por presión	1,1-1,4 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm		
	Número de manos	2-4						
	Tiempo de evaporación	Entre manos hasta que matece. 5-10 min. antes de hornear.						
	EPS	40-50 µ/mano						
	Seco para lijar a 20°C a 60°C		VR-1130	VR-1131	VR-1132	VR-1130	VR-1131	VR-1132
			toda la noche 20-25 min	toda la noche 25-30 min.	toda la noche 30-35 min.	2 h 20 min	2 h 30 min. 25 min.	3 h 30 min.
	Secado por IR*	Distancia Media potencia Plena potencia	80 cm 5 min. 15-20 min.			* Directriz para equipos IR de onda corta/media.		

Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.



Efectivo 2 de Junio de 2009

VR-1140

APAREJO VALUE COV

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 relleno maxi: mecánico con P80 - P120, al agua con P150 - P240;
 - b. 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 el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
- Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de DuPont Refinish o imprimación epoxi de DuPont Refinish.

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

1. Desengrasar con el correcto limpiador de preparación para metales desnudos de 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 DuPont Refinish o imprimación epoxi de DuPont Refinish.

Selección de aplicación

Relleno maxi

Para aislar parches de masilla de poliéster, para rellenar pequeñas rayas de lija o zonas lijadas hasta la chapa.

Aparejo lijable

Para reparaciones globales, de parches y de paneles.

Limpieza del equipo

Utilizar disolvente limpiador de pistola de DuPont Refinish.



VR-1140

APAREJO VALUE COV

USO RECOMENDADO (continuación)

Observaciones

- No utilizar VR-1140 activado después de la vida de la mezcla, ni reducirlo más para rebajar la viscosidad.
- Si se aplica VR-1140 sobre acabados acrílicos termoplásticos, se debe tratar la totalidad del panel o del automóvil. La reparación de parches o el lijado hasta la chapa del aparejo puede provocar desprendimientos o marcas, en el momento de aplicar una base bicapa.
- 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.
- ValueShade® 2 (VS2) es igual a 100 % de VR-1140.
- ValueShade® 3 (VS3) puede obtenerse añadiendo 1,5 g de AM5 con 100 g de VR-1140.
- ValueShade® 4 (VS4) puede obtenerse añadiendo 6,5 g de AM5 con 100 g de VR-1140.
- ValueShade® 5 (VS5) puede obtenerse añadiendo 10 g de AM5 con 100 g de VR-1140.

Datos de producto

Viscosidad en envase:	1400-16000 cp (al 5 rpm) 5000-7000 cp (al 20 rpm)
Cubrición teórica:	Relleno maxi 5,5 m ² /li al espesor de película seca de 80 μ Aparejo lijable 5 m ² /li al espesor de película seca de 80 μ
Directiva 2004/42/CE:	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 540 g/li.

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
VR-1140	3,5	2	1,567
VR-1130	1	3	1,023
VR-1131	1	3	1,023
VR-1132	1	3	1,020
VR-1150	1	4	0,919

Seguridad

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



Efectivo 2 de Junio de 2009

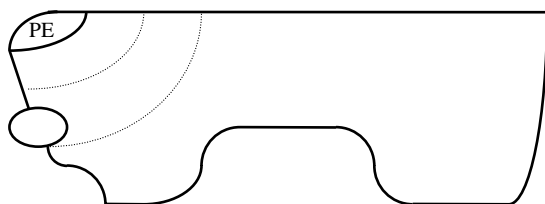
VR-1140

APAREJO VALUE COV

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 DuPont Refinish o imprimación epoxi de DuPont Refinish 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.