



Efectivo 23 de Noviembre de 2010

P721 / P727

APAREJO NO LIJABLE

Descripción

Aparejo no lijable libre de cromato de zinc de Baja Emisión de 2 componentes
Color: blanco, negro.
Composición basada en un acrílico funcional hidroxilado especial.

Productos

P721	Aparejo no lijable - Blanco
P727	Aparejo no lijable - Negro
ET645	Activador Rápido HS
ET650	Activador HS
ET655	Activador Lento HS
ET745	Diluyente Rápido
ET750	Diluyente
ET755	Diluyente Lento
3989S	Retardante

Propiedades

- Desarrollado especialmente para aplicaciones eficientes de húmedo sobre húmedo
- Duración superior del acabado.
- No es necesario conversor para su aplicación no lijable.
- Concepto ValueShade®.
- Puede añadirse de tintes de mezcla PT PowerTints® (hasta máximo de un 10 % de peso).
- Puede recubrirse con todos los acabados de Imron® Fleet Line o bicapas base disolvente de DuPont Refinish.
- 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 23 de Noviembre de 2010

P721 / P727

APAREJO NO LIJABLE

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

 Proporción de mezcla ValueShade®		P721		P727				
	ValueShade® 1	100		0				
	ValueShade® 2	94		6				
	ValueShade® 3	86		14				
	ValueShade® 4	67		33				
	ValueShade® 5	40		60				
	ValueShade® 6	25		75				
	ValueShade® 7	13		87				
	Proporción de mezcla (1)		Rápido		Estándar		Lento	
			Volúmen	Peso	Volúmen	Peso	Volúmen	Peso
P721/P727		4	100	4	100	4	100	
ET645		1	20	-	-	-	-	
ET650		-	-	1	20	-	-	
ET655		-	-	-	-	1	20	
ET745		1,75	27	-	-	-	-	
ET750		-	-	1,75	29	-	-	
ET755/3989S	-	-	-	-	1,50	26		
COV	540 g/li							
 Vida de la mezcla a 20°C	ET645	1 h 30 min.						
	ET650	2 h 30 min						
	ET655	3 h						
 Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4	17-19 s						
	FORD 4	17-20 s						
	AFNOR 4	19-22 s						
 Equipo de aplicación		Boquilla de fluido		Distancia		Presión		
	Pistolas convencionales							
	Alim. por gravedad	1,4-1,6 mm		20-25 cm		3-4 bar		
	Alim. Por succión	1,6-1,8 mm		20-25 cm		3-4 bar		
	Alim. por presión	1,0-1,2 mm		20-25 cm		3-4 bar		
	Pistolas HVLP/HTE							
	Alim. por gravedad	1,4-1,6 mm		15 cm		Según especificaciones del fabricante		
	Alim. Por succión	1,6-1,8 mm		15 cm				
Alim. por presión	1,0-1,2 mm		15 cm					
Número de manos	1							
Tiempo de evaporación	30 min. (hasta 8 h máximo) antes de repintar.							
EPS	25-35 µ							

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.

(1) Según el tamaño de la superficie a pintar y la temperatura ambiente, se pueden entremezclar los diferentes activadores y diluyentes para obtener el mejor sistema posible.

Esta Hoja de Datos Técnicos sustituye a todas las ediciones anteriores.
REF ES P72x-2 - p 2-4



Efectivo 23 de Noviembre de 2010

P721 / P727

APAREJO NO LIJABLE

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;
 - b. antes de aplicar aparejo no lijable: mecánico con P220 - P320, al agua con P600.
4. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
5. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish.

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.
- 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 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.
5. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de Imron® Fleet Line o imprimación epoxi de Imron® Fleet Line.

Limpieza del equipo

Utilizar disolvente limpiador de pistola de DuPont Refinish.



Efectivo 23 de Noviembre de 2010

P721 / P727

APAREJO NO LIJABLE

USO RECOMENDADO (continuación)

Observaciones

- No utilizar P721/P727 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 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: 67 -72 cp
 Cubrición teórica: 16,6 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 540 g/li.

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
P721	3,5	2	1,350
P727	3,5	2	1,340
ET645	1 - 5	3	1,062
ET650	5	3	1,076
ET655	5	3	1,081
ET745	5	4	0,823
ET750	1 - 5	4	0,905
ET755	5	4	0,918
3989S	1	4	0,935

Seguridad

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