



Efectivo 14 de Septiembre de 2007

1040R

IMPRIMACIÓN 2K UNIVERSAL GRIS

Descripción

Aparejo de altos sólidos de 2 componentes con 3 métodos de aplicación:

- a. relleno maxi;
- b. aparejo de altos sólidos lijable;
- c. aparejo de altos sólidos no lijable.

Color: gris claro.

Composición basada en un copolímero acrílico funcional.

Productos

1040R	Imprimación 2K Universal Gris
1010R	Activador Rápido
125S	Activador Estándar
256S	Activador Rápido
1025R	Diluyente de Imprimación Altos Sólidos
1030R	Conversor Altos Sólidos No Lijable

Propiedades

- Fácil de aplicar, fluidez regular.
- Muy fácil de lijar, muchos días después de la aplicación.
- Superior relleno.
- Puede añadirse hasta máximo de un 10 % de tintes de mezcla AM Centari® MasterTint®.
- Acepta todos los acabados de DuPont Refinish.

Substratos

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



Efectivo 14 de Septiembre de 2007

1040R

IMPRIMACIÓN 2K UNIVERSAL GRIS

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

Proporción de mezcla	1040R 1010R ó 125S 1025R 1030R	Relleno maxi			Aparejo lijable			Aparejo no lijable		
		Volúmen	Peso		Volúmen	Peso		Volúmen	Peso	
		4	100		4	100		4	100	
		1	16		1	16		1	16	
		-	-		2	28		-	-	
		-	-		-	-		3	44	
COV		530 g/li			628 g/li			626 g/li		
Vida de la mezcla a 20°C	Con 1010R Con 125S	45 min. 1 h			1 h 30 min. 2 h			2 h 3 h		
Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	-			16-18 s 16-18 s 18-20 s			15-16 s 15-16 s 16-17 s		
Equipo de aplicación		Boquilla de fluido	Distancia	Presión	Boquilla de fluido	Distancia	Presión	Boquilla de fluido	Distancia	Presión
	Pistolas convencionales	(mm)	(cm)	(bar)	(mm)	(cm)	(bar)	(mm)	(cm)	(bar)
	Alim. por gravedad	1,8-2,0	20-25	3-4	1,4-1,6	20-25	3-4	1,4-1,6	20-25	3-4
	Alim. por succión	-	20-25	3-4	1,6-1,8	20-25	3-4	1,6-1,8	20-25	3-4
	Alim. por presión	1,1-1,4	20-25	3-4	1,0-1,2	20-25	3-4	1,0-1,2	20-25	3-4
	Pistolas HVLP/HTE	(mm)	(cm)		(mm)	(cm)		(mm)	(cm)	
	Alim. por gravedad	1,6-2,0	15	Según especificaciones del fabricante	1,4-1,6	15	Según especificaciones del fabricante	1,4-1,6	15	Según especificaciones del fabricante
	Alim. por succión	-	15		1,6-1,8	15		1,6-1,8	15	
	Alim. por presión	1,1-1,4	15		1,0-1,2	15		1,0-1,2	15	
Número de manos		1-3			1-2			1 mínimo		
Tiempo de evaporación		Entre manos hasta que matece. 30 min. antes de hornear.			Entre manos hasta que matece. 10 min. antes de hornear.			15 min. (hasta 8 h máximo) antes de repintar.		
EPS		60-80 µ/mano			40-60 µ/mano			30-40 µ		
Seco para lijar a 15°C a 20°C a 40°C a 60°C		1010R	125S		1010R	125S	No es aplicable.			
		12-16 h	16-24 h		4-6 h	5-8 h				
		8-12 h	10-16 h		3 h	4 h				
		40 min.	45 min.		30 min.	30 min.				
		30 min.	30 min.		25 min.	25 min.				
Secado por IR*	Distancia Media potencia Plena potencia	80 cm 5 min. 15-20 min.			* Directriz para equipos IR de onda corta/media.			No es aplicable.		

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 14 de Septiembre de 2007

1040R

IMPRIMACIÓN 2K UNIVERSAL GRIS

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)

	Proporción de mezcla	Relleno maxi			Aparejo lijable			
		Volúmen	Peso		Volúmen	Peso		
	1040R 256S 1025R 1030R	5 1 - -	100 13 - -		5 1 2 -	100 13 23 -		
	COV	493 g/li			587 g/li			
	Vida de la mezcla a 20°C	45 min.			1 h 30 min.			
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	- - -		16-18 s 16-18 s 18-20 s			
	Equipo de aplicación		Boquilla de fluido	Distancia	Presión	Boquilla de fluido	Distancia	Presión
	Pistolas convencionales							
	Alim. por gravedad	1,8-2,0 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Alim. por succión	-	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	1,6-2,0 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante	1,4-1,6 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante	
	Alim. por succión	-	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm		
	Alim. por presión	1,1-1,4 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm		
	Número de manos	1-3			1-2			
	Tiempo de evaporación	Entre manos hasta que matece. 30 min. antes de hornear.			Entre manos hasta que matece. 10 min. antes de hornear.			
	EPS	60-80 µ/mano			40-60 µ/mano			
	Seco para lijar a 15°C a 20°C a 40°C a 60°C		12-16 h 8-12 h 40 min. 30 min.		4-6 h 3 h 30 min. 25 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.



1040R

IMPRIMACIÓN 2K UNIVERSAL GRIS

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;
 - c. antes de aplicar aparejo no lijable: mecánico con P220 - P320, al agua con P360 - 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. 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.

Aparejo no lijable

Para reducir el trabajo de lijado y aumentar el rendimiento de la cabina de pintado.

Limpieza del equipo

Utilizar disolvente limpiador de pistola de DuPont Refinish.



Efectivo 14 de Septiembre de 2007

1040R

IMPRIMACIÓN 2K UNIVERSAL GRIS

USO RECOMENDADO (continuación)

Observaciones

- No utilizar 1040R activado después de la vida de la mezcla, ni reducirlo más para rebajar la viscosidad.
- Si se aplica 1040R 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.

Datos de producto

Viscosidad en envase: 3500-4500 cp
 Cubrición teórica: Relleno maxi 5,5-7,3 m²/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar
 Aparejo lijable 5,2-7,8 m²/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar
 Aparejo no lijable 7,8-10,3 m²/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
1040R	4	2	1,476
1010R	1 - 5	2	0,991
125S	0,5 - 1 - 5	2	0,959
256S	1 - 5	2	0,995
1025R	1 - 5	2	0,871
1030R	1 - 5	2	0,895

Seguridad

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



Efectivo 14 de Septiembre de 2007

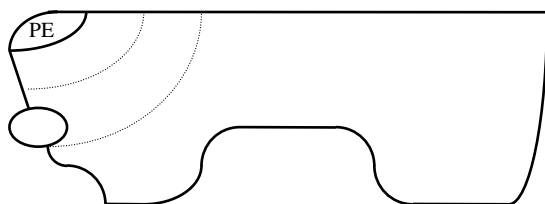
1040R

IMPRIMACIÓN 2K UNIVERSAL GRIS

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 sustrato. Evaporar hasta que mate.
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 mate.