

F 1000**3130.****Estuco poliéster universal**

17/01/18 LRB/ib

Descripción y usos

Estuco bicomponente en pasta, caracterizado por buena flexibilidad y adherencia sobre chapa de acero galvanizado, aluminio, aleaciones ligeras y fibra de vidrio.

El excelente lijado y la facilidad de aplicación denotan un buen producto de fondo para reparar, sellar y nivelar cualquier tipo de soporte, tanto en carrocería como en la industria.

Características técnicas

Colores	: amarillo
Peso específico**	: parte A: 1.82 kg/l (± 0.03)
Catalizador	: en pasta código. 4000
Relación de catálisis	: 100 de A + 1 - 3 de B en peso
Tiempo de gel**	: 4 - 6 minutos con 2 partes en peso de endurecedor sobre 100 partes de A
Polimerización completa**	: después 2 horas
Lijable**	: después de 30 minutos con espesor medio
Estabilidad de almacenamiento**	: 12 meses con envase íntegro, protegido de la luz.

**Los datos se refieren a una temperatura de 20°C.

Producto conforme con la **Directiva 2004/42/CE-IIB(b)** contenido máximo de compuestos orgánicos volátiles (COV): 250 g/l

Modo de aplicación

Soportes adecuados	: Acero, hierro fundido, aluminio, aleaciones ligeras, acero galvanizado, pinturas antiguas y fibra de vidrio sin agentes desprendibles. Para casos particulares, consultar nuestro SERVICIO TÉCNICO.
Soportes no adecuados	: Wash primer, imprimadores epoxídicos con endurecedores fenólicos, pinturas termoplásticas, imprimadores sensibles a los disolventes.
Preparación del soporte	: La superficie para estucar tiene que estar secas, limpias, sin polvo y lijadas.
Herramientas	: espátula
Preparación del producto	: Para la aplicación, añadir endurecedor al estuco, compatiblemente con la temperatura ambiente y los tiempos de gelificación deseados, como indicado como sigue:

F 1000**3130.****Estuco poliéster universal**

17/01/18 LRB/ib

Dosis aconsejadas para una temperatura	Tubo (en peso)
hasta 10°C	3 de 100
10 - 20°C	2 de 100
màs de 20°C	1 de 100

Mezclar con cuidado y aplicar haciendo adherir bien el producto al soporte ejerciendo una leve presión sobre la espátula.

Para el lijado se aconseja los siguientes papeles abrasivos: P80, P120, P180, P240.

Para obtener un excelente resultado final, antes de recubrir con acabado, recomendamos apliquen encima a fondo aislante EQUALIX HS series 1513 o STAR PRIME HT series 1543.

Lámparas infrarrojas.

Utilizando lámparas IR de onda media o corta, el tiempo de espera antes del lijado se puede reducir, al mismo tiempo, obteniendo una superficie más seca.

Después de la aplicación, espere unos minutos antes de irradiar el producto.

Es importante que la temperatura de el producto nunca exceda los 90°C. Por lo tanto, póngase en contacto con el fabricante de la lámpara para obtener informaciones correctas sobre su uso (por ejemplo, tiempos y distancias).

NOTAS: no se aconseja la aplicación de espesores gruesos y en caso de temperaturas inferiores a +10°C.

Las informaciones descritas en la presente ficha técnica corresponden a nuestras mejores experiencias y conocimientos técnicos; esto no impide que los usuarios puedan efectuar pruebas y ensayos previos determinado la idoneidad del uso. Para más informaciones técnicas o para ciclos y/o aplicaciones específicos, consultar nuestro servicio de ASISTENCIA TÉCNICA.

SOLO PARA USO PROFESIONAL