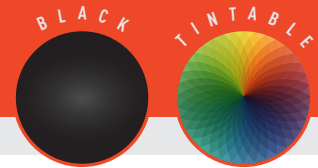


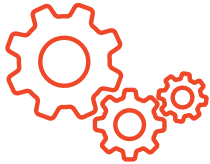
GLADIATOR

INSTRUCCIONES DE USO



Esmalte acrílico bicomponente con acabado de calidad y efecto piel de naranja/texturizado muy característico. Ideal en todos los ciclos de pintado semiopaco de prestigio y resistente a los arañazos y a la abrasión. Diseñado como esmalte de calidad para el compartimento de carga posterior de las camionetas, también puede ser ampliamente usado para el "acabado tuneado" de todo tipo de vehículos que persiga conseguir estética y resistencia a los arañazos. Se endurece extremadamente rápido y ofrece una excelente resistencia a los arañazos y una óptima resistencia a los agentes químicos. Conforme a la directiva 2004/42/CE.

CARACTERÍSTICAS GENERALES



ACABADO	Acrílico 2D de efecto texturizado o piel de naranja
RESISTENCIA A LOS ARAÑAZOS Y A LA ABRASIÓN	Excelente
RESISTENCIA AL PLEGADO	Óptima
RESISTENCIA A LOS HIDROCARBUROS Y CETONAS	Elevada
RESISTENCIA A LA INTEMPERIE	Excelente
TIEMPO DE ENDURECIMIENTO	Extremadamente reducido
ASPECTO	Semiopaco
PESO ESPECÍFICO	1,05 kg/l
RENDIMIENTO TEÓRICO	4 mq/l
RENDIMIENTO PRÁCTICO	3 mq/l (Puede variar según el espesor aplicado y el tipo de acabado)
COV	573 g/l
NORMATIVA	Conforme a la directiva 2004/42/CE: 2004/42/II(b)(840)600

PREPARACIÓN DEL SUBSTRATO

Pinturas viejas: desengrasado de la parte, lijado con P180-P240, desengrasado con V09, V11, V10 y aislamiento con Primer serie F76, F56, F30, F35, F70.
Primer acrílico, poliuretánico y epoxídico: lijado con P320 y desengrasado con Antisilicona V09, V11, V10.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO



BLACK

> **PREPARACIÓN PARA "1ª CAPA DE PINTURA"** Verter 250 ml de catalizador **CG1 Gladiator Hardener** en el bote de **YA1 Gladiator Black**. Tapar el bote y agitar sacudiéndolo con fuerza hasta obtener una mezcla homogénea de los dos productos. Poner en un envase la cantidad necesaria de **Gladiator Black** catalizado para la primera capa de pintura y diluir con el 30-40% de **D10 Universal Thinner**.

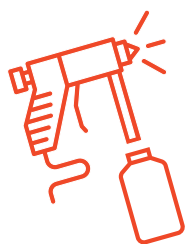
> **PREPARACIÓN PARA "DROP COAT"** Introducir el tubo de la pistola **Gladiator Spray Gun** en el bote de **Gladiator Black** anteriormente catalizado, pero sin diluir, y enroscarlo al cuello del mismo. Vida útil de la mezcla a 23° C: 1 hora y 30 minutos.

TINTABLE

> **PREPARACIÓN PARA "1ª CAPA DE PINTURA"** Verter dentro del bote de **YA2 Gladiator Tintable** el 10% (75 cl, aprox. 80-100 g) de pasta colorante concentrada. Tapar el bote y agitarlo bien para obtener una coloración uniforme. Añadir 250 ml de catalizador **CG1 Gladiator Hardener** en el bote de **Gladiator Tintable** ya tintado. Tapar el bote y agitar de nuevo sacudiéndolo con fuerza hasta obtener una mezcla homogénea de los dos productos. Poner en un envase la cantidad necesaria de **Gladiator Tintable** tintado y catalizado para la primera capa de pintura y diluir con el 30-40% de **D10 Universal Thinner**.

> **PREPARACIÓN PARA "DROP COAT"** Introducir el tubo de la pistola **Gladiator Spray Gun** en el bote de **Gladiator Tintable** anteriormente tintado y catalizado, pero sin diluir, y enroscarlo al cuello del mismo. Vida útil de la mezcla a 23° C: 1 hora y 30 minutos.

APLICACIÓN



1. PRIMERA CAPA DE PINTURA

AERÓGRAFO	BOQUILLA DE AERÓGRAFO	PRESIÓN DEL AIRE	NÚMERO DE CAPAS
Gravity Spray gun	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bares)	1 capa + 1/2
Flash off a 23°C / 10-15 minutos			

2. SEGUNDA "DROP COAT"

AERÓGRAFO	PRESIÓN DEL AIRE	CIERRE DE LA BOQUILLA	DISTANCIA RESPECTO DE SUPERFICIE
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 atm (bares)	3-4 giros	Aprox. 40-50 cm
Flash off a 23°C / 10-15 minutos			

3. TERCERA "DROP COAT" (opcional) Repetir la fase 2.

TIEMPO DE SECADO

SECADO ENTRE MANOS	TACKY FREE	THROUGH DRY	TIEMPO DE CURADO (OPCIONAL)
10-15 min	30-40 min	24-30 h	20 min a 60°C

RESISTENCIAS QUÍMICAS Y MECÁNICAS



Resistencia al plegado (ISO 1519). Plegado a 90° y plegado a 150°, espesor de 100 micrones: **sin fisuras**

Adhesión ASTM D 3350 a primer acrílico, poliuretánico y epoxídico: **resultado GT0**

Adhesión ASTM D 3359 a acero lijado: **resultado GT0**

Adhesión ASTM D3359 a FRP: **resultado GT0**

Resistencia química ISO 2812 a xileno y tolueno: **ninguna modificación de la superficie**

Resistencia al diésel ISO 2812: **ninguna modificación de la superficie**

Resistencia al aceite hidráulico ISO 2812: **ningún ablandamiento**

Resistencia a soluciones NaOH: **ningún efecto sobre la superficie**

Resistencia al alcohol: **ningún efecto**

