

GAF02– ACRIFILLER 2K HS

Hoja Técnica GAF02

Página 1 de 2

Rev.03 del 28/02/21

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

Convertidor para la aplicación de fondos acrílicos de dos componentes alto sólido, indicado para trabajos nuevos y de reparación.

Características generales

- Rápido secado
- Fácil lijado
- No absorbe y aporta al barniz de acabado un brillo uniforme y elevado.
- Buena adhesión sobre acero, laminados de poliéster, masillas de poliéster y madera.

B) PREPARACION DEL PRODUCTO Y SUPERFICIE:

Preparación de la superficie:



Acero: la superficie se prepara mediante lijado o chorro de arena a metal blanco, quitando completamente la calamina. Desengrasar con V09 Antisil.

En el caso de trabajo continuo por el cual es imposible el lijado, o en el caso de manufacturados impregnados superficialmente de lubricantes (ceras, grasas, etc.), es necesario realizar un lavado de más fases con adecuados detergentes.

Laminados en poliéster, masillas de poliéster y madera: Lijado con abrasivo y tratamiento con V09 Antisil, asegurándose que las superficies estén secas y libres de siliconas, ceras, grasas u otras sustancias.

Preparación del producto



	Pesos	Volumen	Pot life a 20°C
GAF02 Acrifiller 2K HS (+bases pigmentadas)	100	100	
CP007 Catalizador MS standard	20	33	> 30 min.
ó CP003 / CP006 Catalizador HS	16	25	20 – 30 min.
DUN01 Diluyente universal / D10 Dil. Acr. Normal	10-20	10-20	

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.

GAF02– ACRIFILLER 2K HS

Hoja Técnica GAF02

Página 2 de 2

Rev.03 del 28/02/21

C) APLICACION:

SISTEMA DE PINTADO

Aplicación a pistola



Viscosidad de aplicación a 20°C DIN4

20-52 segundos



Diámetro aguja

1,5–1,8 mm normal; 1,4-1,8 mm HVLP



Presión aire

2–4 bar normal; 2-2,5 bar HVLP

Evaporación a 20°C

15 min.

Espesor final aconsejado (2-3 manos):

150-210 µm

Rendimiento teórico a 180 µm:

2,5 m²/l – 1,5 m²/Kg

V.O.C.

2004/42/IIIB(c) (540) <540

No se aconseja la aplicación a temperatura inferior a los 5°C

SECADO

Al aire a 20°C



Seco al tacto

1-2 horas

En profundidad

3-4 horas

En horno a 60°C



Secado a 60°C

30 – 40 minutos

PREPARACION A LA SOBRE APLICACIÓN

Lijado roto-orbital en seco P320-P400

Lijado manual en mojado P600-P1000

PRODUCTOS PARA LA SOBRE APLICACION

Puede ser sobre aplicado con productos de acabado como:

Purmix, Acrymix, Basemix, Bases bicapa al agua, etc.

APLICACIÓN HUMEDO SOBRE HUMEDO:

Mezcla: 4:1 (16 % peso) con CP006 Rápido

Dilución = 40 % Viscosidad DIN4 = 16-18 s. Pistola 1,3 – 1,4 mm. (2 – 2,5 bar)

Aplicar 1/2 mano + 1 mano completa (5-10 min. evaporación entre manos)

Espesor seco = 20-30 micras

Tiempo para sobre-aplicación = 45 min. (20 °C)

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.