

FICHA TÉCNICA

Fecha de revisión: 20.03.2024

FONDO 2K EXPRESS 4:1

Número de artículo: 14991, 14992, 14993, 14994, 14995, 14996

Color: gris, negro, blanco

Uso previsto: Producto/ Relleno de repintado de automóviles

Características generales:

2K Fondo Express 4:1 es una imprimación de relleno de alta calidad para el repintado rápido y económico de automóviles (tecnología express). Después de secar durante 10-15 min. a 60 °C o 5-10 min. por infrarrojos, las piezas recubiertas se pueden lijar después de que se hayan enfriado. A temperatura ambiente, la superficie se puede lijar después de 60 min.

Excelente adhesión a metales desnudos.
Perfectamente adecuado para la reparación puntual.
Mezclar el fondo blanco, negro y gris permite producir cualquier tono de gris.

PROCESO DE PREPARACIÓN:

Endurecedor: Endurecedor Chamäleon 299 para Fondo Express499**Relación de mezcla (en volumen):** 4:1**Relación de mezcla (en peso):**

Imprimación, g	Endurecedor, g	Diluyente, g	Cantidad de mezcla, ml
157	24	9	100
314	49	18	200
472	73	26	300
629	97	35	400
786	122	44	500
943	146	53	600
1100	170	62	700
1258	195	71	800
1415	219	79	900
1572	244	88	1000

- Dilución:** sin diluyente; si es necesario, diluir con hasta un 10% de diluyente Chamäleon UNI 322
Viscosidad de pulverización 4 mm DIN (20°C): 20-30 segundos
Vida útil a 20 °C: 45 minutos

Pretratamiento del sustrato:

El sustrato debe estar limpio, seco, libre de óxido y grasa. Retire los recubrimientos o imprimaciones viejos que no se hayan curado o que no estén sanos.

Revestimiento de pintura viejo	En el caso de acabados monocapa, use P400 para lijado en seco o P600 para lijado en húmedo. En el caso acabados bicapa, use P500 / 600 para lijado en seco y P800 / 1000 para lijado en húmedo.
Masillas poliéster	Lijar en seco, usar P240 - 320 para el lijado final, soplado, desengrasado
Fondo epoxi	Lijar en seco, usar P240 - 320 para el lijado final, soplado, desengrasado
Fondo acondicionador	Aplicar después del secado
Plásticos	Desengrasar, tratar con una almohadilla de acabado abrasiva, desengrasar nuevamente.
Acero, metales desnudos	Lijar en seco, usar P240 - 320 para el lijado final, soplar, desengrasar. Imprimir las superficies de metal desnudo de antemano con un promotor de adherencia. Las superficies pequeñas de hierro y acero que no son más grandes que una mano, se pueden recubrir directamente.

ATENCIÓN: No aplicar sobre sustratos termoplásticos.

PROCESO DE APLICACIÓN

Condiciones de procesamiento:

Úselo solo en un ambiente ventilado adecuado con un amplio suministro de aire fresco. La temperatura de procesamiento debe ser de al menos +12 °C y máx. la humedad del aire no debe superar el 80%.

Aplicación método	Presión	Boquilla
Pistola pulverizadora de gravedad	1,6-2,0 bares	1,3-1,8 milímetros
HVLP	1,6-2,0 bares	1,3-1,8 milímetros

Operaciones de pulverización	DFT	Consumo
1 - 2	50-100 µm	6 - 8 m2 / l

Tiempo flash-off	Entre las capas	Antes del secado al horno
	2-5 minutos	10-15 minutos

Secado	Libre de polvo	Secado al tacto	Lijable
Temperatura del objeto 20 °C	5-10 minutos	25 - 30 minutos	1 hora
Temperatura del objeto 60 °C			10-15 minutos

Onda corta de secado por infrarrojos*

5 minutos

Onda media de secado por infrarrojos*

10-15 minutos

*La temperatura del objeto no debe ser superior a 60 - 70 °C.

Lijado:

Lije con P400 para lijado en seco o P600 para lijado en húmedo para acabados monocapa. Para acabados bicapa, use P500/600 para lijado en seco y se recomienda P800/1000 para lijado en húmedo.

Productos Chamäleon relacionados:

Endurecedor	Endurecedor 299 para Fondo 499 Express
Diluyente	Diluyente UNI 322
Elastificante	360 Aditivo Elastificante
Aditivo anti silicona	361 Aditivo Antisilicona

Proporciones de mezcla por volumen de producto

	SV1	SV2	SV3	SV4	SV5	SV6
499 BLANCO	100	50	75			
499 GRIS		50	100		50	
499 NEGRO				25	50	100

Regulación COV:

Valor límite en la UE: Categoría B / 540 g / l

Este producto contiene máx. 540 g / l de COV

Vida útil:

24 meses, si se almacena en recipientes originales bien cerrados.

Esta versión reemplaza todas las versiones publicadas eventualmente anteriores.

Para obtener información adicional, que no figura en esta Hoja de datos técnicos, comuníquese con el proveedor en:
info@chamaeleon-produktion.de

Para obtener información de seguridad, consulte la Hoja de datos de Seguridad correspondiente.