

FICHA TÉCNICA*Fecha de revisión: 06.02.2025***FONDO DE RELLENO DE CAPA GRUESA**

Número de artículo:	26040, 26041, 26042
Color:	gris, negro, blanco
Uso previsto:	Producto de repintado de automóviles/ Imprimación
Características generales:	<p>Fondo acrílico 1K con excelentes propiedades de relleno y cobertura. Alto espesor de capa en una sola pasada. Perfectamente adecuado para nivelar arañazos superficiales e irregularidades menores en superficies lijadas.</p> <ul style="list-style-type: none">■ ideal para reparación puntual■ flujo muy suave■ fácil de lijar en húmedo y en seco■ secado rápido■ se puede recubrir con capas base a base de agua y solventes <p>Sustratos:</p> <ul style="list-style-type: none">■ acero■ aluminio■ masilla poliéster■ revestimiento de pintura vieja■ plásticos (PC, PVC, ABS, PA, SAN, PU, UP, EP)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**Base:** resina acrílica**Olor:** disolvente**Consumo:** 1,2 m² (400 ml)**DFT:** 70 - 80 µm (3 capas)**Resistente a la temperatura:** hasta 90°C**Tipo de boquilla:** variable abanico**Pretratamiento del sustrato:**

El sustrato debe estar limpio, seco, libre de polvo y grasa. Retire los recubrimientos e imprimaciones viejos y sueltos

Revestimiento de pintura vieja	En el caso de una capa de acabado, utilice P400 para lijado en seco o P600 para lijado en húmedo. En el caso de una capa superior de dos manos use P500 / 600 para lijado en seco y P800 / 1000 para lijado en húmedo.
Masillas de poliéster	Lijar en seco, use P240 - 320 para el lijado final, soplar, desengrasar
Plásticos (PC, PVC, ABS, PA, SAN, PU, UP, EP)	Antes de la aplicación recalentar el objeto a pintar durante 60 min a 60°C. Desengrasar bien la superficie con desengrasante antiestático. Lije con una almohadilla blanda súper fina. Limpiar de nuevo con desengrasante antiestático. Deje que las piezas se sequen por completo. Debido a los diversos tipos de plásticos y mezclas disponibles en el mercado, recomendamos realizar pruebas previas en plástico similar al sustrato de plástico original.
Acero	Lijar en seco, use P120 para el lijado final, soplar, desengrasar
Aluminio	Lijar en seco, use P220 para el lijado final, soplar, desengrasar

PROCESO DE APLICACIÓN

¡Antes de usar lea y observe cuidadosamente los textos de advertencia en la etiqueta!

Condiciones de procesamiento:

Úselo solo en un ambiente ventilado adecuado con un amplio suministro de aire fresco. La temperatura de procesamiento debe ser de +12 °C a +25 °C y Max. la humedad del aire no debe superar el 80%.

Consejos de procesamiento:

- De antemano enmascarar las partes que no deben pintarse.
- Desengrasar la superficie
- Use un respirador (se recomienda el tipo A2/P3)
- El aerosol debe tener temperatura ambiente
- Antes de usar agite el aerosol durante 2 minutos y rocíe una prueba
- Aplique el Fondo de relleno de capa gruesa en 3 capas delgadas
- La distancia a la superficie debe ser de aproximadamente 15 cm
- Mantenga un tiempo de evaporación de 5 minutos entre cada mano de pulverización (según el grosor de la capa)
- Limpie la válvula después de usarla (voltee el aerosol boca abajo y presione la boquilla durante aproximadamente 5 segundos)

Secado	Libre de polvo	Lijable
Temperatura del objeto 20 °C	5 minutos	1 hora
Temperatura del objeto 60 °C		20 minutos
Secado por infrarrojos*		15 - 20 minutos

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

El tiempo de secado depende de la temperatura ambiente, la humedad del aire y el grosor de la laca

■ aplicada.

Lijado:

Lijado en seco con P400-500

Lijado en húmedo con P800-1000

Regulación COV:

Valor límite UE: Categoría B / e 840 g / l

Este producto contiene un máximo de 685,2 g / l de COV

Vida útil:

120 meses, si se almacena en un recipiente original bien cerrado

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:
correo electrónico: info@chamaeleon-produktion.de

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