

Imprimación aparejo 2C / Imprimación 2C / Imprimación 2C  
húmedo sobre húmedo

### Campos de aplicación

#### Como imprimación aparejo

Imprimación aparejo de 2 componentes con propiedades especiales anticorrosivas para su uso directo sobre sustratos metálicos (acero, aluminio, acero galvanizado que cumpla los estándares de calidad de la industria automovilística).

#### Como imprimación:

Imprimación de dos componentes para ser utilizada como protección anticorrosión bajo la imprimación aparejo o el aparejo de R-M.

#### Como aparejo húmedo sobre húmedo:

Aparejo húmedo sobre húmedo de dos componentes con especiales propiedades anticorrosión para una aplicación eficiente. Uso directo sobre sustratos metálicos (acero, aluminio, acero galvanizado que cumpla los estándares de calidad de la industria automovilística).

### Información adicional

No es necesario lijar las piezas nuevas pintadas con electroforesis.

Es posible no combinar con aditivos para acelerar el secado (p. ej. SPEEDFLASH).

Los endurecedores de aparejo D 70 / D 80 no se pueden usar con este producto.

Se puede utilizar sobre sustratos de plástico en combinación con el aditivo FLEXPPO (ver el documento A 1.6.5).

### Características técnicas

Contenido de sólidos 73 % ± 2	Densidad 1,638 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura de almacenamiento mínima 5 °C y máxima 45 °C	Tiempo de almacenamiento 24 meses

### Aplicación

#### Como imprimación aparejo

Agitar bien antes de usar. Para que su aplicación sea eficiente, aplicar ½ + 1 manos del producto. Para un espesor más elevado, aplicar de 2 a 3 manos para obtener un espesor de película global de hasta 120 µm.

El secado al aire requiere una temperatura mínima de +15 °C.

#### Como imprimación:

Solo se requiere una mano fina cubriente.

#### Como aparejo húmedo sobre húmedo:

Para que su aplicación sea eficiente, aplicar ½ + 1 manos del producto. Para comenzar, el área enmasillada se cubre con ½ mano. A continuación, se cubre toda el área reparada con 1 mano

La información contenida en este documento se basa en los conocimientos y la experiencia actuales. A la vista de los muchos factores que afectan al procesamiento y la aplicación de nuestros productos, esta información no exime a los usuarios de realizar sus propias investigaciones y pruebas, ni implica ninguna garantía de determinadas propiedades ni de la adecuación de los productos para un propósito específico. Las descripciones, diagramas, fotografías, datos, proporciones, pesos, etc. proporcionados se ofrecen exclusivamente como información general; pueden cambiar sin aviso previo y no constituyen un contrato de calidad de los productos (especificación del producto). La versión más reciente sustituye a todas las versiones anteriores. La versión más actualizada se puede obtener en nuestro sitio web ([www.rmpaint.com](http://www.rmpaint.com)) o solicitándola directamente a su distribuidor. Es responsabilidad del comprador de nuestros productos asegurarse de que se respetan los derechos de propiedad y de que se cumplen las leyes y normativas en vigor.

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 01/2018

## DIRECTFILLER GREY



### Substrato / Pretratamiento / Limpieza

**Substrato metálico** (acero, aluminio, acero galvanizado que cumpla los estándares de calidad de la industria automovilística)

Desengrasar con PK 700 o PK 900.

Lijar (el acero, con papel P80; el aluminio, con P150-P180; el acero galvanizado y la pintura antigua resistente a los disolventes, con P240).

Limpiar con PK 1000.







### **Substratos de plástico**

Limpiar con PK 1000.

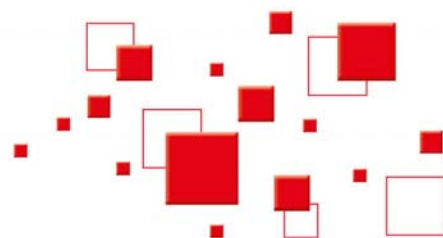
Lijar (panel de carrocería de recambio con lana abrasiva; los paneles dañados con P400).

Limpiar con PK 1000.



### Imprimación aparejo 2C

	<b>DIRECTFILLER GREY</b> D 701 FR 500 / R 2100 / R 2200 / R 2300	100 % del vol. 20 % del vol. 20 % del vol.	100 g 13 g 11 g
	<b>Viscosidad a 20°C:</b> Copa ISO 4: Copa DIN 4:	40 a 50 segundos 18 a 20 segundos	
	<b>Vida de mezcla:</b> 90 min. a 20°C		
	<b>Pistola de gravedad HVLP</b> <b>Pistola de gravedad homologada</b>	1,7 – 1,9 mm 1,6 – 1,8 mm	0,7 bares en la boquilla 2,0 – 2,5 bares
	<b>Manos:</b> <b>Espesor de película:</b>	½ + 1 50 – 70 µm	½ + 2 80 – 120 µm
	<b>Secado a 20°C</b> <b>Secado a 60°C</b>	12 horas 35 min.	12 horas 45 min.
	<b>(onda corta)</b>	10 min.	15 min.






## DIRECTFILLER GREY



### Acabado

	P400 – P500 en seco
	P800 en húmedo

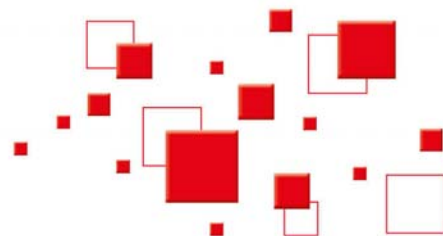
### Imprimación 2C

	<b>DIRECTFILLER GREY</b> D 701 FR 500 / R 2100 / R 2200 / R 2300	100 % del vol. 20 % del vol. 20 % del vol.	100 g 13 g 11 g
	<b>Viscosidad a 20°C:</b> Copa ISO 4: Copa DIN 4:	40 a 50 segundos 18 a 20 segundos	
	<b>Vida de mezcla:</b> 90 min. a 20°C		
	<b>Pistola de gravedad HVLP</b> <b>Pistola de gravedad homologada</b>	1,3 – 1,7 mm 1,3 – 1,7 mm	0,7 bares en la boquilla 2,0 – 2,5 bares
	<b>Manos:</b> <b>Espesor de película:</b>	1 mano fina (cubriente) 10 – 20 µm	
	<b>Evaporación a 20°C</b>	10 – 15 min.	






### Acabado

Pasado el tiempo de evaporación, aplicar la imprimación aparejo o el aparejo de R-M. Cuando el tiempo de evaporación supera las 24 horas a 20 °C, deben eliminarse las picaduras de la zona a la que se vaya a aplicar la imprimación aparejo o el aparejo.

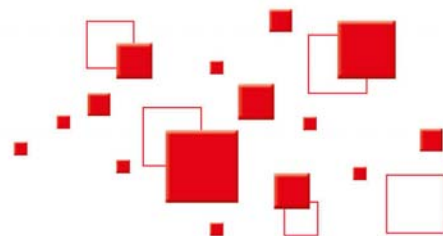
## DIRECTFILLER GREY



### Aparejo 2C húmedo sobre húmedo

	<b>DIRECTFILLER GREY</b> D 701 FR 500 / R 2100 / R 2200 / R 2300	100 % del vol. 25 % del vol. 25 % del vol.	100 g 16 g 14 g
	<b>Viscosidad a 20°C:</b> Copa ISO 4: Copa DIN 4:	25 a 50 segundos 15 a 20 segundos	
	<b>Vida de la mezcla:</b> 90 min. a 20°C		
	<b>Pistola de gravedad HVLP</b> <b>Pistola de gravedad homologada</b>	1,3 mm 1,3 – 1,4 mm	0,7 bares en la boquilla 2,0 bares
	Manos: Espesor de película:	$\frac{1}{2} + 1 = \frac{1}{2}$ x área enmasillada / 1 x toda el área reparada 30 – 40 $\mu\text{m}$	
	Evaporación a 20°C	25 – 30 min.	

## DIRECTFILLER GREY



### Aparejo 2C húmedo sobre húmedo

	<b>DIRECTFILLER GREY</b> D 701 FLEXPRO	100 % del vol. 25 % del vol. 25 % del vol.	100 g 16 g 14 g
	<b>Viscosidad a 20°C:</b> Copa ISO 4: Copa DIN 4:	25 a 50 segundos 15 a 20 segundos	
	<b>Vida de la mezcla:</b> 90 min. a 20°C		
	<b>Pistola de gravedad HVLP</b> <b>Pistola de gravedad homologada</b>	1,3 mm 1,3 – 1,4 mm	0,7 bares en la boquilla 2,0 bares
	Manos: Espesor de película:	$\frac{1}{2} + 1 = \frac{1}{2} \times \text{área enmasillada} / 1 \times \text{toda el área reparada}$ 30 – 40 $\mu\text{m}$	
	Evaporación a 20°C	25 – 30 min.	

### Instrucciones de seguridad

2004/42/II B(c1)(540)539: El valor límite máximo de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c1) en su forma lista para usar es de 540 gramos de VOC por litro. El contenido de VOC de este producto es de 539 g/l.

Estos productos son aptos únicamente para uso profesional.

No se puede descartar que este producto contenga partículas de menos de 0,1  $\mu\text{m}$ .

Si se utiliza este producto se deben cumplir las recomendaciones de seguridad y usar el equipo de protección personal.