BESA**CAR**

Aparejo HS 2C



DESCRIPCIÓN

Aparejo capa gruesa de 2 componentes diseñado para la reparación del automóvil y vehículo industrial. Se trata de un producto con un alto poder de cubrición, fácil lijado y aplicación versátil. BESA**CAR** permite optimizar los ratios de productividad variando el modo de aplicación en función de las superficie a pintar.

Presenta muy buena adherencia sobre acero, aluminio, galvanizado y una gran variedad de plásticos.

COLORES

Con la mezcla de los 3 colores base de la gama BESA**CAR** se pueden conseguir diferentes tonalidades de grises para una correcta cubrición de los diferentes acabados, tanto en bicapa como en monocapa.

	7035	7040	7667	7016
BESA**CAR 7035**	100		40	
BESA**CAR 7040**		100		
BESA**CAR 7016**			60	100

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Presenta buena adherencia sobre acero, aluminio, galvanizado, electrozincado, cataforesis, GRP, PP-EPDM, ABS, PVC, PA, MA, SMC, NORYL, PC, así como sobre masillas poliéster de la gama BESA tras lijado de éstas.

Antes de iniciar la aplicación de trabajos de reparación, lijar, limpiar y desengrasar correctamente con desengrasantes SD-7 10 o URA**SOL 8905**.

Repintable con monocapas 2K y bicapas tanto al agua como al disolvente.

No se recomienda el uso del aparejo para reparaciones sobre esmaltes acrílicos termoplásticos.

Elegir el proceso MEDIO ESPESOR o ALTO ESPESOR en función del estado de la superficie a pintar a fin de obtener la mayor productividad en cada caso.

APAREJO MEDIO ESPESOR 2C

MODO DE APLICACIÓN

Proceso recomendado para la reparación estándar del taller de chapa y pintura, en la que la superficie no presenta una irregularidad excesiva o cuando se trata de pieza nueva. Con este proceso se optimizan los tiempos de secado y de trabajo de lijado.

Respetar los tiempos y espesores indicados a fin de prevenir retrasos en el proceso y rechupes o mermas en los acabados. Obtener una superficie lisa y uniforme ayudará a acortar los tiempos de trabajo de lijado y a conseguir un acabado final con una excelente extensibilidad y brillo.

APLICACIÓN

	MEDIO E-224	**RÁPIDO E-202**
Relación mezcla Volumen Peso	4:1 V 100:15 P	4:1 V 100:15 P
Pot-life	2h.	1h.
Viscosidad de aplicación % Dilución	25-30” URKI**SOL 8229** 15-20%	
Pistola de gravedad Presión de aplicación	1,4 – 1,8 mm 2-2,5 bar	
Número de manos Espesor total	1 – 3 manos 75-100 µm	
Tiempo de evaporación	5-10’ entre manos hasta que matice 5-10’ antes de secado forzado	
Tiempo de Secado 20ºC IR Onda media 60ºC	45’ 12-15’ 30’	20’ 8-10’ 20’
Lijado 20ºC IR Onda media 60ºC	P400 bicapa/P360 monocapa 2-3h. Después de secado Después de secado	P400 bicapa/P360 monocapa 1,5h. Después de secado Después de secado

TABLA DE MEZCLAS

	100g.	**250g.**	**500g.**	**1.000g.**
BESA**CAR**	72	180	360	720
CATALIZADOR	11	28	55	110
DISOLVENTE	17	42	85	170

APAREJO ALTO ESPESOR 2C

MODO DE APLICACIÓN

Proceso recomendado cuando la superficie a pintar presenta irregularidades y se requiere de alto espesor para cubrirlas totalmente. En este tipo de reparaciones se consiguen altos espesores de aparejo con una sola mano, optimizando de este modo la productividad.

Respetar los tiempos y espesores indicados a fin de prevenir retrasos en el proceso y rechupes o mermas en los acabados. Obtener una superficie lisa y uniforme ayudará a acortar los tiempos de trabajo de lijado y a conseguir un acabado final con una excelente extensibilidad y brillo.

APLICACIÓN

	MEDIO E-224	RÁPIDO E-202
Relación mezcla Volumen Peso	4:1 V 100:15 P	4:1 V 100:15 P
Pot-life	2h.	1h.
Viscosidad de aplicación % Dilución	45-50” URKI**SOL 8229** 8-10%	
Pistola de gravedad Presión de aplicación	1,8 – 2,2 mm 2-2,5 bar	
Número de manos Espesor total	2 – 3 manos 100-150 µm	
Tiempo de evaporación	5-10’ Entre manos hasta que matice 5-10’ Antes de secado forzado	
Tiempo de Secado 20°C IR Onda media 60°C	45’ 12-15’ 30’	20’ 8-10’ 20’
Lijado 20°C IR Onda media 60°C	P400 bicapa/P360 monocapa 3-4h. Después de secado Después de secado	P400 bicapa/P360 monocapa 2h. Después de secado Después de secado

TABLA DE MEZCLAS

	100g.	250g.	500g.	1.000g.
BESA**CAR**	80	200	400	800
CATALIZADOR	12	30	60	120
DISOLVENTE	8	20	40	80

CERTIFICACIONES

F1 s/norma NF 16101. Junto con acabado URKI**NATO** tanto en su versión brillo, satinado o mate.

R1, R2, R3, R7, R9, R17 (HL1, HL2, HL3) s/norma EN 45545. Junto con acabado URKI**NATO** tanto en su versión brillo, satinado o mate.

R10 s/norma DIN 51130 (ensayo ángulo crítico deslizamiento). Junto con acabado URKI**NATO SAT** en su versión Textura.

SEGURIDAD E HIGIENE

Se recomienda utilizar equipo de protección personal apropiado durante la aplicación, para evitar la irritación de las vías respiratorias, piel e irritación ocular. Sólo para uso profesional.

ALMACENAMIENTO

Manténgase bajo cubierto en lugar seco y ventilado, evitando la exposición directa de la luz solar. Se aconseja temperatura superior a 5°C, recomendable entre 15-30°C.

VOC

El contenido de VOC de BESA**CAR** es de cómo máximo 540g/l. cumpliendo con la normativa europea 2004/42/CE IIB(C) (540) <540 g/l.

La información contenida en esta Ficha Técnica está basada en los conocimientos y experiencia del departamento técnico de BESA y con ello se trata de asesorar e informar, siendo responsabilidad del usuario tomar las medidas necesarias para garantizar la finalidad prevista del producto. **USO EXCLUSIVAMENTE PROFESIONAL.**