BESA**EXPRESS**

Aparejo HS Rápido 2C



DESCRIPCIÓN

Aparejo de altos sólidos y rápido secado para reparación del automóvil y vehículo industrial. Destaca su alto espesor y rapidez de lijado. BESA**EXPRESS** permite realizar aplicaciones como aparejo de alto espesor o como imprimación aparejo, modificando el porcentaje de dilución, aportando de esta manera optimizar los ratios de productividad.

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**EXPRESS** 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**EXPRESS 7035**	100		40	
BESA**EXPRESS 7040**		100		
BESA**EXPRESS 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.

PROCESO 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
Relación mezcla Volumen Peso	4:1 V 100:15 P
Pot-life	30’
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	2 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	30’ 8-10’ 20’
Lijado 20ºC IR Onda media 60ºC	P400 bicapa/P360 monocapa 1,5h. Después de secado Después de secado

TABLA DE MEZCLAS

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

PROCESO 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, ahorrando tiempo de aplicación, 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
Relación mezcla Volumen Peso	 4:1 V 100:15 P
Pot-life	30’
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	30’ 8-10’ 20’
Lijado 20°C IR Onda media 60°C	P400 bicapa/P360 monocapa 2h. Después de secado Después de secado

TABLA DE MEZCLAS

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

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**EXPRESS** 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.**