URKI**FILLER**

Aparejo Monocomponente



DESCRIPCIÓN

Aparejo monocomponente utilizado en procesos de reparación del automóvil y maquinaria. Destaca por su poder de relleno (60 µm), rapidez de secado (2 horas) y facilidad de lijado. Repintable con todo tipo de esmaltes.

Permite tiempos de trabajo muy cortos.

COLORES

URKI**FILLER**	7035

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Antes de iniciar la aplicación, lijar, limpiar y desengrasar correctamente con desengrasantes **SD-7 10** o URA**SOL 8905** las superficies a reparar.

Sobre Masillas de Poliéster 2C lijar y desengrasar antes de aplicar.

Sobre chapa desengrasar y eliminar el óxido. No se recomienda el uso del aparejo para reparaciones sobre esmaltes acrílicos termoplásticos.

Repintable con esmaltes de 1 y 2 componentes y bicapas tanto al agua como al disolvente.

APAREJO MEDIO ESPESOR

MODO DE APLICACIÓN

Proceso recomendado para la reparación estándar en el 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

Viscosidad de aplicación % Dilución	50-70” URKI**SOL 8229** 30-35%
Pistola de gravedad Presión de aplicación	1,8 – 2,5 mm 2-2,5 bar
Número de manos Espesor total	1 – 3 manos 50-60 µm
Tiempos de evaporación	5-10’ entre manos hasta que matice 5-10’ antes de secado forzado
Tiempo de Secado 20ºC IR Onda media 60ºC	 20’ 10-15’ 10’
Lijado 20ºC IR Onda media 60ºC	P400 Bicapa/P320 Monocapa 2h. Después de secado Después de secado

APAREJO ALTO ESPESOR

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, secado y lijado, 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

Viscosidad de aplicación % Dilución	80-100” URKI**SOL 8229** 15-20%
Pistola de gravedad Presión de aplicación	1,8 – 2,5 mm 2-2,5 bar
Número de manos Espesor total	2 – 3 manos 80-100 µm
Tiempos 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	25’ 12-17’ 15’
Lijado 20°C IR Onda media 60°C	P400 Bicapa/P360 Monocapa 2-3h. Después de secado Después de secado

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 URKI**FILLER** es cómo máximo de 574 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.**