



Efectivo 11 de Octubre de 2010

# 1052R / 1056R

APAREJO POLIVALENTE DE ALTA PRODUCTIVIDAD

## Descripción

Aparejo de altos sólidos de 2 componentes con 2 métodos de aplicación:

- a. relleno maxi;
- b. aparejo lijable.

Color: gris muy claro, gris oscuro.

Composición basada en un acrílico funcional hidroxilado especial.

## Productos

1052R	Aparejo polivalente de Alta Productividad - gris muy claro
1056R	Aparejo polivalente de Alta Productividad - gris oscuro
1010R	Activador Rápido
125S	Activador Estándar
256S	Activador Rápido
XK203	Activador Rápido de Baja Emisión
XK205	Activador de Baja Emisión
AR7305	Activador de Alto Rendimiento
1025R	Diluyente de Imprimación Altos Sólidos
XB383	Diluyente Estándar

## Propiedades

- Fácil de aplicar, fluidez regular.
- Muy fácil de lijar, tras 1 h de secado al aire.
- Superior relleno.
- Concepto ValueShade®.
- Acepta todos los acabados de DuPont Refinish.
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE.

## Substratos

- Acabados OEM o curados reparados.
- Acabados de electroforesis.
- Masillas de poliéster lijadas de DuPont Refinish.
- Imprimaciones fosfatantes de DuPont Refinish.
- Imprimaciones epoxi de DuPont Refinish.



Efectivo 11 de Octubre de 2010

# 1052R / 1056R

APAREJO POLIVALENTE DE ALTA PRODUCTIVIDAD

## PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla	Relleno maxi			Aparejo lijable			
		Volúmen	Peso		Volúmen	Peso		
	1052R/1056R 1010R ó 125S 1025R	4 1 0,5	100 18 8		4 1 1	100 18 16		
	<b>COV</b>	520 g/li			540 g/li			
	<b>Vida de la mezcla a 20°C</b>	45 min.			1 h			
	<b>Viscosidad de aplicación a 20°C</b>	<b>DIN 4</b> <b>FORD 4</b> <b>AFNOR 4</b>	-	-	21-23 s 22-24 s 24-26 s			
	<b>Equipo de aplicación</b>		<b>Boquilla de fluido</b>	<b>Distancia</b>	<b>Presión</b>	<b>Boquilla de fluido</b>	<b>Distancia</b>	<b>Presión</b>
	<b>Pistolas convencionales</b>							
	Alim. por gravedad	1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	3-4 bar
	Alim. por succión	-	20-25 cm	3-4 bar	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	3-4 bar
	Alim. por presión	1,1-1,4 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	3-4 bar
	<b>Pistolas HVLP/HTE</b>							
	Alim. por gravedad	1,4-1,8 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante	1,4-1,6 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante	Según especificaciones del fabricante
	Alim. por succión	-	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm		
	Alim. por presión	1,1-1,4 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm		
	<b>Número de manos</b>	1-3						
	<b>Tiempo de evaporación</b>	Entre manos hasta que matece. 30 min. antes de hornear.			Entre manos hasta que matece. 10 min. antes de hornear.			
	<b>EPS</b>	60-80 µ/mano			40-60 µ/mano			
	<b>Seco para lijar</b>							
	a 15°C	2-4 h			2 h			
	a 20°C	1 h - 1 h 30 min.			1 h			
	a 40°C	40 min.			30 min.			
	a 60°C	30 min.			25 min.			
	<b>Secado por IR*</b>	Distancia	30-50 cm		* Directriz para equipos IR de onda corta/media.			
	Media potencia	10 min.						

Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.



Efectivo 11 de Octubre de 2010

# 1052R / 1056R

APAREJO POLIVALENTE DE ALTA PRODUCTIVIDAD

## PREPARACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)

	Proporción de mezcla	Aparejo lijable			
		Volúmen	Peso	Volúmen	Peso
	1052R/1056R	5	100	7	100
	256S	1	14	-	-
	XK203/XK205/AR7305	-	-	1	11
	XB383	1,5	18	2,5	22
	<b>COV</b>	540 g/li			
	<b>Vida de la mezcla a 20°C</b>	1 h			
	<b>Viscosidad de aplicación a 20°C</b>	<b>DIN 4</b> <b>FORD 4</b> <b>AFNOR 4</b>	20-22 s 21-23 s 23-25 s	20-23 s 21-24 s 23-26 s	
	<b>Equipo de aplicación</b>		<b>Boquilla de fluido</b>	<b>Distancia</b>	<b>Presión</b>
	<b>Pistolas convencionales</b>				
	Alim. por gravedad		1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
	Alim. por succión		1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar
	Alim. por presión		1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar
	<b>Pistolas HVLP/HTE</b>				
	Alim. por gravedad		1,4-1,6 mm	15 cm	Según especificaciones del fabricante
	Alim. por succión		1,6-1,8 mm	15 cm	
	Alim. por presión		1,0-1,2 mm	15 cm	
	<b>Número de manos</b>	1-3			
	<b>Tiempo de evaporación</b>	Entre manos hasta que matee. 10 min. antes de hornear.			
	<b>EPS</b>	40-60 µ/mano			
	<b>Seco para lijar</b>				
	a 15°C	2 h			
	a 20°C	1 h			
	a 40°C	30 min.			
	a 60°C	25 min.			
	<b>Secado por IR*</b>	Distancia	30-50 cm	* Directriz para equipos IR de onda corta/media.	
		Media potencia	10 min.		
Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.					



Efectivo 11 de Octubre de 2010

# 1052R / 1056R

APAREJO POLIVALENTE DE ALTA PRODUCTIVIDAD

## USO RECOMENDADO

### Preparación de la superficie

#### Acabados OEM y curados reparados

1. Lavar la superficie con agua y jabón. Enjuagar y secar.
2. Desengrasar con el correcto limpiador de preparación de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
3. Lijar la superficie:
  - a. antes de aplicar relleno maxi: mecánico con P80 - P120, al agua con P150 - P240;
  - b. antes de aplicar aparejo lijable: mecánico con P220 - P280, al agua con P360 - P500.
4. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
5. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.

Si se descubre zonas de lijado hasta la chapa, tratar la zona de metal desnudo, tal como se describe.

- Aplicar 5717S, enjuagar con agua abundante y secar.  
No se recomienda 5717S en el caso de que se requiera masilla de poliéster.
- Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
- Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de DuPont Refinish o imprimación epoxi de DuPont Refinish.

#### Metales desnudos (acero, acero galvanizado, aluminio o aluminio tratado)

1. Desengrasar con el correcto limpiador de preparación para metales desnudos de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
2. Lijar y eliminar todo óxido y corrosión.
3. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
4. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
5. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de DuPont Refinish o imprimación epoxi de DuPont Refinish.

### Selección de aplicación

#### Relleno maxi

Para aislar parches de masilla de poliéster, para rellenar pequeñas rayas de lija o zonas lijadas hasta la chapa.

#### Aparejo lijable

Para reparaciones globales, de parches y de paneles.

### Limpieza del equipo

Utilizar disolvente limpiador de pistola de DuPont Refinish.



Efectivo 11 de Octubre de 2010

# 1052R / 1056R

## APAREJO POLIVALENTE DE ALTA PRODUCTIVIDAD

### USO RECOMENDADO (continuación)

#### Observaciones

- No utilizar 1052R/1056R activado después de la vida de la mezcla, ni reducirlo más para rebajar la viscosidad.
- Si se aplica 1052R/1056R sobre acabados acrílicos termoplásticos, se debe tratar la totalidad del panel o del automóvil. La reparación de parches o el lijado hasta la chapa del aparejo puede provocar desprendimientos o marcas, en el momento de aplicar una base bicapa.
- Con el fin de evitar defectos de la película, una película pobre por el curado y una mala adherencia, NO exceder el espesor recomendado de película.
- Respetar las proporciones de mezcla, tiempos de secado, presión de aplicación y espesor de película seca, con el fin de evitar un lijado pobre y el embozado de la lija.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original de material no activado.
- Cerrar herméticamente el bote del activador, inmediatamente después de su uso; ya que este producto reaccionará con el aire húmedo y el agua, y puede perder su efecto endurecedor.
- El uso de los Activadores de Alto Rendimiento refuerza la resistencia a gravilla del sistema de pintado al completo.
- Para sistemas flexibles, consultar HDT específica.
- Para concepto ValueShade®, consultar HDT específica.
- Para información sobre reglas de mezcla, consultar HDT específica.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.

#### Datos de producto

Viscosidad en envase:	2500-3000 cp (al 5 rpm) 900-1200 cp (al 20 rpm)
Cubrición teórica:	Relleno maxi 7,5 m <sup>2</sup> /li al espesor de película seca de 50 μ Aparejo lijable 6,3-7 m <sup>2</sup> /li al espesor de película seca de 50 μ
Directiva 2004/42/CE:	El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(c)) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
1052R	1 - 3,5	2	1,376
1056R	1 - 3,5	2	1,378
1010R	1 - 5	3	0,991
125S	0,5 - 1 - 5	3	0,959
256S	1 - 5	3	0,995
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
AR7305	1	2	1,083
1025R	1 - 5	4	0,871
XB383	1 - 5 - 20	4	0,847

#### Seguridad

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.



Efectivo 11 de Octubre de 2010

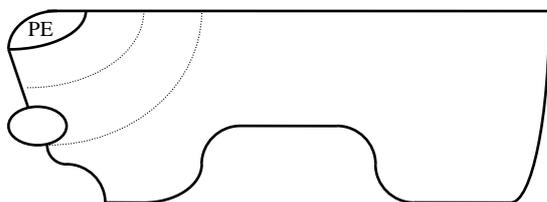
# 1052R / 1056R

APAREJO POLIVALENTE DE ALTA PRODUCTIVIDAD

## SISTEMAS DE REPARACIÓN

### Método de preparación para reparaciones de parches

P280 P320 P360



1. Lijar hasta la chapa, acabar con P280.
2. Rellenar el parche con masilla de poliéster de DuPont Refinish y lijar con P280.
3. Lijar la zona circundante con P320 y finalizar en el acabado OEM con P360.
4. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de DuPont Refinish o imprimación epoxi de DuPont Refinish sobre la masilla de poliéster para aislar el substrato. Evaporar hasta que matice.
5. Aplicar 1ª mano de aparejo sobre la totalidad de la zona preparada. Evaporar hasta que esté completamente mate.  
Aplicar 2ª mano de aparejo, manteniéndose dentro del área de la 1ª mano. Evaporar hasta que matice.