

FICHA TÉCNICA

1. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

NOMBRE DEL PRODUCTO FIBERPLAST Fibra de vidrio 2 kg
CÓDIGO 070008

2. DESCRIPCIÓN

La fibra de vidrio FIBERPLAST es una masilla de poliéster reforzada con fibra de vidrio para aumentar su resistencia. Apropriada para reparar piezas de poliéster y zonas metálicas oxidadas. El tamaño de las partículas de fibra permite una fácil aplicación con espátula.

3. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Naturaleza	Poliéster insaturado
Color	Gris
Peso específico	1.7 kg/l a 20°C
VOC	EU valor límite: Categoría B/b 250 g/l Este producto contiene máx. 0 g/l
Catalizador	Catalizador PBO
Proporción de mezcla	Fibra de vidrio + Catalizador P 100:2 por peso
Dilución	-
Secado a 20°C	Lijable después de 20 minutos
Secado a 60°C	Lijable después de 10 minutos
Vida útil a 20°C	4-5 minutos con el catalizador P

4. PRODUCTOS AUXILIARES




Catalizador PBO.

5. SUPERFICIES SOBRE LAS QUE SE PUEDE APLICAR

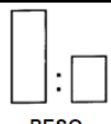


- Se puede aplicar sobre chapa de acero, aluminio, galvanizada y poliéster.
- En caso de que se requiera máxima protección aplicar sobre imprimación epoxi.
- No aplicar sobre acabados termoplásticos y Wash Primers.

6. PREPARACION DE LA SUPERFICIE





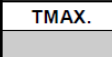
1. Identificar superficie.
2. Proceso:

PROCESO		Acero	Poliéster UP-GFK
	P80	✓	✓
	P150	✓	✓
	DA93	✓	✓

A. Aplicación

	 PESO	 100	
10°C	100:2	8'	30'
20°C		6'	20'
30°C		4'	15'

B. Lijado

 TIEMPO	INICIAL	REVOLUCIONES	
5 min	FINAL	800 rpm	P80
 DISTANCIA		ORBITA	
80 cm		7 - 5 mm	P150
 TMAX.			
80°C			

7. OBSERVACIONES

Evitar un exceso de catalizador. Mezclarlo perfectamente.
 Debe aislarse antes de la aplicación del acabado.

8. LIMPIEZA DEL EQUIPO

Limpiar las espátulas con disolvente de limpieza antes del endurecimiento del producto.

9. SEGURIDAD

Consultar la etiqueta del producto. Para más información consultar las fichas de seguridad. Respetar las directivas de seguridad e higiene en el trabajo, así como las de eliminación de residuos.

10. ALMACENAJE

Mantener en un lugar ventilado. La temperatura de trabajo debe ser de al menos +10°C. La humedad del aire máxima del 80%. Las masillas a base de poliéster no secan a temperaturas inferiores a +10°C.

11. GARANTÍA

El embalaje original no abierto, un año desde la fecha de fabricación.

12. SUGERENCIA

Cuanto más tiempo transcurra entre el lijado de la masilla y la aplicación del fondo, mejor será el acabado final.

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de grasa.

Lije ligeramente las superficies.

Elimine los restos de imprimaciones y pinturas antiguas sin secar.

No lo aplique sobre productos termoplásticos o ácidos (imprimaciones). Mezcle bien la masilla con el catalizador. No use más del 3% del catalizador

Si hace un uso excesivo o insuficiente del catalizador se pueden crear manchas en la capa de pintura final.

Limpie y desengrase la superficie a pintar con un desengrasante antes de cada uso.

Elimine el óxido de manchas defectuosas del metal expuesto y lije en seco con papel de lija P80/150.

Después del secado, use papel de lija P 150/240 para lijado en seco.

Lije la totalidad de la superficie con un papel de lija seco P240/360 para un acabado mate antes de aplicar la masilla.

En caso de usar la masilla sobre metales no ferrosos (por ejemplo, aluminio o superficies cincadas) es posible aplicar una imprimación con un primer a base de epoxi para garantizar una adhesión óptima antes de aplicar la masilla.

No de una segunda capa sin haber aislado la masilla con relleno. La masilla solo se puede lijar en seco.