

1. Preparación y reparación del soporte metálico

OPCIÓN A

Pieza nueva

A1 LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Aplicar P980-8252 / P850-1402 con un paño limpio.

Secar con otro paño limpio y seco.



P980-8252 P850-1402

A2 APAREJO H/H - P565-5601/5/7

Spectral Grey: Escoger el tono de gris adecuado.

Mezclar :
 P565-560x 4 vol.
 P210-8815 1 vol.
 P852-1690 1,75 vol.

Pistola gravedad:
 Pico 1,3-1,4 mm.
 1-2 manos finas (25 - 30 micras).

Dejar evaporar durante mínimo 15 minutos a 20° C.



P565-5601/5/7

OPCIÓN B

Pieza dañada

B1 LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Aplicar P980-8252 / P850-1402 con un paño limpio.

Secar con otro paño limpio y seco.



P980-8252 P850-1402

B2 LIJADO

Escalar el lijado usando P120-P180.

B3 MASILLA P551-1080

Mezclar la masilla con 1,5-3% de peróxido (según temperatura) y aplicar.



P551-1080

B4 LIJADO

Escalar el lijado usando P120-P150-P240-P320.

B5 LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Eliminar el polvo del lijado con aire a presión y repetir el paso B1 en zonas adyacentes a la masilla.

B6 IMPRIMACIÓN P950-2028*

Mezclar :
 P950-2028 8 vol.
 P980-2029 1 vol.
 P980-5000 2 - 3 vol.

Dejar 10 minutos de activación antes de aplicar.
 Pistola de gravedad: Pico 1,3 mm.
 Aplicar 1 mano completa donde haya acero desnudo.

Dejar secar hasta que esté mate.



P950-2028

* Aplicar solo en zonas con metal desnudo.

B7 APAREJO P565-5701/5/7

Spectral Grey: Escoger el tono de gris adecuado.

Mezclar :
 P565-570x 7 vol.
 P210-8815 1 vol.
 P850-169x 1-2 vol.

Pistola de gravedad: Pico 1,8 mm.
 1 mano ligera + 2 manos completas.

Dejar evaporar hasta que esté mate.

Secado según sistema elegido (ver TDS).



P565-5701/5/7

B8 LIJADO

Escalar el lijado usando P360-P400-P500.

Afinar con P600.

B9 LIMPIEZA Y DESENGRASADO

Eliminar el polvo del lijado y repetir el paso B1.

Si aparecen pequeñas zonas de metal desnudo repetir el paso B6 ó usar las imprimaciones en aerosol P565-908x.

Acabar pasando un paño atrapapolvo con aire a presión.



P565-908x

2. Acabado de la pieza

Aplicación del color y del barniz

Una vez reparado el soporte

1 MEZCLA COLOR* (Aquabase Plus)

SÓLIDOS:
 P980-5000/5050: 10 partes.

PERLADOS O METALIZADOS:
 P980-5000/5050: 20 partes.**

* Se recomienda aditivo de altas prestaciones P935-1250.
 ** En casos extremos de calor se recomienda diluir 30 partes.



Aquabase Plus

2 APLICACIÓN

Manos medias hasta opacidad.
 Pistola de gravedad:
 Pico 1,2 - 1,3 mm.

3 MANO DE CONTROL

Para METALIZADOS y PERLADOS:
 Aplicar mano control ligera sobre seco.
 Presión aplicación 1,2 - 1,5 bar.

4 DIFUMINADO DEL COLOR

Presión aplicación 1,2 - 1,5 bar.
 Aplicar en forma de arco (exterior a interior de la reparación).

5 SECADO

Secar hasta que quede mate. Asegurar una correcta evaporación y después pasar un paño atrapapolvo.

6 BARNIZ UHS

Mezclar barniz:
 P190-7020 ó P190-6659 3 vol.
 P210-8815 1 vol.
 P850-169x/P852-168x 0,6 vol.

Pistola de gravedad: Pico 1,3 mm.
 1 mano media + 1 mano completa.

Secado según sistema elegido (ver TDS).



P190-7020



P190-6659

Descárgate las fichas técnicas de cada producto directamente escaneando el código QR que aparece en cada proceso.

