



## 4460 - Aparejo 2K Beige

### Descripción:

Imprimación de lijado bicomponente de alto espesor que cumple con los requisitos VOC, con buena estabilidad vertical, secado rápido al aire y secado forzado, buenas propiedades de relleno en combinación con excelentes propiedades de aplicación y lijado. Directo al plástico con adición del aditivo 8230.

### Substratos aconsejables:

- Acabados ya existentes excepto termoplásticos
- Aparejo Original
- "General" Polyester Masillas
- Superficies metálicas no tratadas antes, usar el Wash Primer 9700.
- Colores Disponibles (Beige 4460, Gris 4462, Negro 4463, Blanco 4464, Rojo 4465, Gris oscuro 4466)

### Product Application



100% Clear	25% Hardener	5-25% Thinner
4460	H500 FAST	S719 FAST
	H600 NORMAL	S711 NORMAL S721 SLOW



AGITAR bien el 4460 antes de mezclar

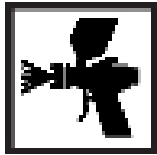


22-24 " / DIN 4 mm / 20°C (68° F) @ 5% Diluyentes  
18-19 " / DIN 4 mm / 20°C (68°F) @ 25% Diluyentes

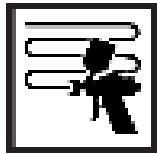
Disclaimer: Users assume full responsibility for any consequences resulting from the incorrect usage of our products.



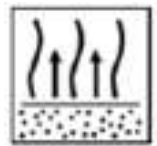
## 4460 - Aparejo 2K Beige



Convencional: 1.6 – 1.8 mm  
2.0 – 2.5 bar entrada de presión  
HVLP 1.7-2.0 mm ;



2-3 capas  
60 micras por capa



5-6 minutos a 20° C. (68° F) entre capas



2-3 horas a 20° C (68° F)  
20 minutos. a 60° C (140°F)



10 - 15 mn. Onda corta  
El objeto debe mantenerse a más de 80 cm de la fuente



Lijado Inicial: P500 - P600  
Lijado Final: P800 - P1000



Lijado inicial con grano P320  
Lijado final con grano P400 - P500

Disclaimer: Users assume full responsibility for any consequences resulting from the incorrect usage of our products.



## 4460 - Aparejo 2K Beige



Limpiar la zona de trabajo antes de comenzar a trabajar sobre ella.



GenRock Top Coat  
GenRock, Gen2O Basecoats



Conveniente usar protección

### Teñido del primer para colores de opacidad limitada

#### NB:

Colores sólidos de opacidad deficiente: Cuando el sistema GenMix Pro le informa que el color sólido tiene opacidad deficiente, le recomendamos lo siguiente: Agregue el tono 2K apropiado en el primer que le ayudará a lograr un fondo que mejore el color y ahorre capas innecesarias del color seleccionado, lo que le permite mantener los costos al mínimo. Use la imprimación blanca para los colores amarillos, use la imprimación gris para los colores naranja y rojo

#### Proceso:

Usando el primer apropiado de nuestra gama de mezclas:



2:1:1:0.5  
Aparejo apropiado 2 Partes.  
Toner Serie 600 1 Parte  
Endurecedor 1 Parte

**Todos los demás procesos siguen siendo los mismos según la ficha técnica del Filler 4460 tanto en aplicación, secado y lijado.**

Disclaimer: Users assume full responsibility for any consequences resulting from the incorrect usage of our products.



## 4460 - Aparejo 2K Beige

### **4460 Primer Directo a Plásticos:**

Con la adición de 8230, el Primer 4460 se puede aplicar directamente a los plásticos sin la necesidad de promotor de adherencia (imprimación plástica)



- Mezcla 4:1
- Endurecedores H600 H500
  - 10 - 25% Reductor «General
  - Añadir 15% aditivo plástico 8230
  - Potlife 45-60 mins / 20°C (68°F)

### **4460 Primer Elastificado:**

Soft Plastic Application		
Producto	Parts	Weight (g)
4460	100.0	1633.0
810	50.0	502.2
H500/H600	50.0	485.9/490.9
Diluyente	5.0 – 25.0	64.0 – 320 approx

Hard Plastic Application		
Producto	Parts	Weight (g)
4460	100.0	1633.0
810	15.0	150.6
H500/H600	37.5	364.5/368.2
Diluyente	5.0 – 25.0	46.0 – 231.0 approx

#### **Datos proceso:**

Para optimizar las propiedades de lijado, los primers elastificados deben secarse durante 45 minutos, temperatura del panel 60 – 65 °C. todos los demás datos de proceso siguen siendo los mismos que en la TDS en aplicación, secado y lijado.

Disclaimer: Users assume full responsibility for any consequences resulting from the incorrect usage of our products.



# 4460 - Aparejo 2K Beige

	15 - 20° C.				20 - 25° C.				25 - 30° C.				+ 30° C.			
	Thinner 711				Thinner 721				Thinner 721				Thinner 52040			
	Hardener	Time to sanding			Hardener	Time to sanding			Hardener	Time to sanding			Hardener	Time to sanding		
20° C.		60° C.	IR	20° C.		60° C.	IR	20° C.		60° C.	IR	20° C.		60° C.	IR	
Full paint	H200	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES	H200	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES	H200	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES	H700	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES
Vertical areas	H200	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES	H200	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES	H200	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES	H700	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES
Fast Repair	H200	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES	H200	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES	H200	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES	H200	2.5HRS	20 MINUTES	25 MINUTES
Soft plastics																
30 % - 800 Plastizer	H200	3.5 HRS	30 MINUTES	NA	H200	3.5 HRS	30 MINUTES	NA	H200	3.5 HRS	30 MINUTES	NA	H700	3.5 HRS	30 MINUTES	NA
Hard plastics																
25 % - 820 Plastizer	H200	3 HRS	25 MINUTES	NA	H200	3 HRS	25 MINUTES	NA	H200	3 HRS	25 MINUTES	NA	H700	3 HRS	25 MINUTES	NA

## Características del producto

<b>VOC (2004/42/EC):</b>	2004/42/IIB(c)(540)540. El límite establecido por la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en forma de listo para usar es de máx. 540g/l de COV. El contenido de COV de este producto en forma de listo para usar es de máx. 540 g/l.
<b>Punto Inflamación:</b>	20-25°C (77°F)
<b>Peso específico:</b>	1633 g/L (13.63 lbs/gal)
<b>Contenido en sólidos:</b>	67.8 % listo al uso
<b>Rendimiento teórico:</b>	5.7-5.8 m2/l a 80 micras capa teórica
<b>SDS:</b>	Ver Ficha de Seguridad

Disclaimer: Users assume full responsibility for any consequences resulting from the incorrect usage of our products.