

INFORMACIÓN GENERAL

PF131G HS Surfacers Grey es un aparejo de poliuretano 2K de alto relleno con excelentes propiedades de lijado, que también puede utilizarse como superficie no lijable. Es muy fácil de aplicar y da alta durabilidad y apariencia. Este TDS es sobre la versión para lijado.

RELACIÓN DE MEZCLA



3 : 1 Aparejo : Endurecedor 2K/MS + max 10% Diluyente
4 : 1 Aparejo : Endurecedor HS + max 15% Diluyente
6 : 1 Aparejo : Endurecedor HS420 + max 25% Diluyente

AJUSTE DE PISTOLA



	BOQUILLA (MM)	PRESIÓN DE AIRE (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,8	2/29
HE	1,3-1,8	1,6-1,8/23-26

APLICACIÓN



1 - 3 capas 60-180 µm (2,4-7,2 mil)

TIEMPO DE EVAPORACION Y SECADO



SECADO AL AIRE 20 °C / 68 °F		SECADO FORZADO 60 °C / 140 °F	
Tiempo de evaporación	5 - 10 minutos	Tiempo de evaporación	5 - 10 minutos
Libre de polvo	20 - 30 minutos	Libre de polvo	-
Seco para manejar	16 horas	Seco para manejar	20 - 30 minutos
Seco para enmascarar	16 horas	Seco para enmascarar	20 - 30 minutos
Seco para lijar	16 horas	Seco para lijar	20 - 30 minutos
Seco para pulir	-	Seco para pulir	-

SUBSTRATO



PF131G HS Surfacers Grey únicamente debería aplicarse sobre acero desnudo con imprimación bien lijado y desengrasado y aluminio con imprimación. GRP bien lijado, masillas de poliéster, imprimación OEM y sistemas de pintura antigua en buenas condiciones. (Usar PW170 Washprimer para una duración máxima y protección contra el óxido).

VIDA DE LA MEZCLA A 20°C / 68°F



Entre 20 y 30 minutos

SECADO CON INFRARROJOS



Después de una completa evaporación y a una distancia adecuada	
Medio horneado	3 mín. 50 °C
Horneado completo	10 mín. 65 °C
Consultar información del fabricante de IR	

COMPONENTES



H13 2K Hardener Very Fast
H14 2K Hardener Fast
H15 2K Hardener Medium
H16 2K Hardener Slow
H34 MS Hardener Fast
H35 MS Hardener Medium
H36 MS Hardener Slow
H53 HS Hardener Very Fast
H54 HS Hardener Fast
H55 HS Hardener Medium
H56 HS Hardener Slow
H23 HS420 Hardener Very Fast
H24 HS420 Hardener Fast
H25 HS420 Hardener Medium
H26 HS420 Hardener Slow
TA900 Uni Thinner Fast
TA910 Uni Thinner Medium
TA920 Uni Thinner Slow

ADITIVOS



AE001 Elastic 2K
Añadir antes el catalizador.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



Limpiar previamente la superficie con TD20 Silicone Remover con un paño y secar con otro. Lijar la superficie con grano abrasivo P180-P240. Eliminar todos los residuos de lijado con aire comprimido, aspirar el lijado y limpiar con un trapo TD20 Silicone Remover y secar con otro. Lijado final antes de aplicación de P280-P320 feather-edge y GRP P400.



Cubrir todo el vehículo para evitar pulverizaciones no deseadas.

SIGUIENTE CAPA



W00 - W999 Octobase Eco Plus System
F00 - F46 Octocoat HS420 System
B00 - B999 Octobase System
A00 - A98 Octocryl System

DATOS FÍSICOS

NORMATIVA DE LA UE	
Código COV	2004/42/IIIB(c)(540)534
Subcategoría de producto (conforme a la directiva 2004/42/CE) y contenido máximo de COV (ISO 11890-1/2) del producto listo al uso.	IIIB/c. Imprimación — Pintura para superficies, relleno e imprimación general (metal) Valores límites UE: 540 g/l.(2007) Este producto contiene un máximo de 534 g/l COV.
Base Química	Imprimación de poliuretano 2K
Viscosidad (RTS)	20 - 22 Dincup 4 / 20 °C
Peso específico (kg/l)	1,41
Temperatura de inflamabilidad en envase cerrado	27,5 °C / 81,5 °F
Propiedades Físicas	% Vol. Sólidos
	44
	Rendimiento
	7 m²/L/60 µm
	285 ft²/Gal/2,4 mil
	Brillo
	Mate
	Color
	Gris

PROTECCION



Usar protección de respiración adecuada
(recomendamos el uso de un respirador de aire fresco).

Para obtener más información, consulte las Fichas
de datos de seguridad en el siguiente enlace:

<https://sds.octoral.com>

LIMPIEZA



Gun Cleaner

VIDA UTIL DE ALMACENAMIENTO

Mínimo dos años (Bajo condiciones de almacenamiento
normales 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (En envases no abiertos)

NOTAS



INFORMACIÓN GENERAL

PF131G HS Surfacers Grey es un aparejo de poliuretano 2K de alto relleno con excelentes propiedades de lijado, que también puede utilizarse como húmedo sobre húmedo. Es muy fácil de aplicar y da alta durabilidad y apariencia.

Este TDS es sobre la versión no lijable.

RELACIÓN DE MEZCLA



3 : 1 Aparejo : Endurecedor 2K/MS + max 20% Diluyente
4 : 1 Aparejo : Endurecedor HS + max 30% Diluyente
6 : 1 Aparejo : Endurecedor HS420 + max 35% Diluyente

AJUSTE DE PISTOLA



	BOQUILLA (MM)	PRESIÓN DE AIRE (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,5	2/29
HE	1,3-1,5	1,8-2,0/26-29

APLICACIÓN



1 capa 20-25 µm (0,8-1,0 mil)

TIEMPO DE EVAPORACION Y SECADO



SECADO AL AIRE 20 °C / 68 °F		SECADO FORZADO 60 °C / 140 °F	
Tiempo de evaporación	15 - 20 minutos	Tiempo de evaporación	-
Libre de polvo	15 - 20 minutos	Libre de polvo	-
Seco para manejar	8 horas	Seco para manejar	-
Seco para enmascarar	8 horas	Seco para enmascarar	-
Seco para lijar	8 horas	Seco para lijar	-
Seco para pulir	-	Seco para pulir	-



COMPONENTES



H15 2K Hardener Medium
H16 2K Hardener Slow
H35 MS Hardener Medium
H36 MS Hardener Slow
H55 HS Hardener Medium
H56 HS Hardener Slow
H25 HS420 Hardener Medium
H26 HS420 Hardener Slow
TA910 Uni Thinner Medium
TA920 Uni Thinner Slow
TA855 Spot Repair Thinner
TA875 Fade-Out Thinner

ADITIVOS



AE001 Elastic 2K
Añadir antes el catalizador.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



Limpiar previamente la superficie con TD20 Silicone Remove con un paño y secar con otro. Lijar la superficie con grano abrasivo P180-P240. Eliminar todos los residuos de lijado con aire comprimido, aspirar el lijado y limpiar con un trapo TD20 Silicone Remove y secar con otro. Lijado final antes de aplicación de P280-P320 feather-edge y GRP P400.



Cubrir todo el vehículo para evitar pulverizaciones no deseadas.

SIGUIENTE CAPA



W00 - W999 Octobase Eco Plus System
F00 - F46 Octocoat HS420 System
A00 - A98 Octocryl System

SUBSTRATO



PF131G HS Surfacers Grey únicamente debería aplicarse sobre acero desnudo con imprimación bien lijado y desengrasado y aluminio con imprimación. GRP bien lijado, masillas de poliéster, imprimación OEM y sistemas de pintura antigua en buenas condiciones. (Usar PW170 Washprimer para una duración máxima y protección contra el óxido).

VIDA DE LA MEZCLA A 20°C / 68°F



30 minutos



DATOS FÍSICOS

NORMATIVA DE LA UE		
Código COV	2004/42/IIIB(c)(540)534	
Subcategoría de producto (conforme a la directiva 2004/42/CE) y contenido máximo de COV (ISO 11890-1/2) del producto listo al uso.	IIB/c. Imprimación — Pintura para superficies, relleno e imprimación general (metal) Valores límites UE: 540 g/l.(2007) Este producto contiene un máximo de 534 g/l COV.	
Base Química	Imprimación de poliuretano 2K	
Propiedades Físicas	Viscosidad (RTS)	16 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Peso específico (kg/l)	1,37
	Temperatura de inflamabilidad en envase cerrado	27,5°C / 81,5°F
	% Vol. Sólidos	41
	Rendimiento	14 m²/L/30 µm 570 ft²/Gal/1,2 mil
	Brillo	Mate
	Color	Gris

PROTECCION



Usar protección de respiración adecuada *(recomendamos el uso de un respirador de aire fresco).*

Para obtener más información, consulte las Fichas de datos de seguridad en el siguiente enlace:

<https://sds.octoral.com>

LIMPIEZA



Gun Cleaner

VIDA UTIL DE ALMACENAMIENTO

Mínimo dos años (Bajo condiciones de almacenamiento normales 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (En envases no abiertos)

NOTAS



INFORMACIÓN GENERAL

PF131W HS Surfacers White es un aparejo de poliuretano 2K de alto relleno con excelentes propiedades de lijado, que también puede utilizarse como superficie no lijable. Es muy fácil de aplicar y da alta durabilidad y apariencia. Este TDS es sobre la versión para lijado.

RELACIÓN DE MEZCLA



3 : 1 Aparejo : Endurecedor 2K/MS + max 10% Diluyente
4 : 1 Aparejo : Endurecedor HS + max 15% Diluyente
6 : 1 Aparejo : Endurecedor HS420 + max 25% Diluyente

AJUSTE DE PISTOLA



	BOQUILLA (MM)	PRESIÓN DE AIRE (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,8	2/29
HE	1,3-1,8	1,6-1,8/23-26

APLICACIÓN



1 - 3 capas 60-180 µm (2,4-7,2 mil)

TIEMPO DE EVAPORACION Y SECADO



SECADO AL AIRE 20 °C / 68 °F		SECADO FORZADO 60 °C / 140 °F	
Tiempo de evaporación	5 - 10 minutos	Tiempo de evaporación	5 - 10 minutos
Libre de polvo	20 - 30 minutos	Libre de polvo	-
Seco para manejar	16 horas	Seco para manejar	20 - 30 minutos
Seco para enmascarar	16 horas	Seco para enmascarar	20 - 30 minutos
Seco para lijar	16 horas	Seco para lijar	20 - 30 minutos
Seco para pulir	-	Seco para pulir	-

SUBSTRATO



PF131W HS Surfacers White únicamente debería aplicarse sobre acero desnudo con imprimación bien lijado y desengrasado y aluminio con imprimación. GRP bien lijado, masillas de poliéster, imprimación OEM y sistemas de pintura antigua en buenas condiciones. (Usar PW170 Washprimer para una duración máxima y protección contra el óxido).

VIDA DE LA MEZCLA A 20°C / 68°F



Entre 20 y 30 minutos

SECADO CON INFRARROJOS



Después de una completa evaporación y a una distancia adecuada	
Medio horneado	3 mín. 50°C
Horneado completo	10 mín. 65°C
Consultar información del fabricante de IR	

COMPONENTES



H13 2K Hardener Very Fast
H14 2K Hardener Fast
H15 2K Hardener Medium
H16 2K Hardener Slow
H34 MS Hardener Fast
H35 MS Hardener Medium
H36 MS Hardener Slow
H53 HS Hardener Very Fast
H54 HS Hardener Fast
H55 HS Hardener Medium
H56 HS Hardener Slow
H23 HS420 Hardener Very Fast
H24 HS420 Hardener Fast
H25 HS420 Hardener Medium
H26 HS420 Hardener Slow
TA900 Uni Thinner Fast
TA910 Uni Thinner Medium
TA920 Uni Thinner Slow

ADITIVOS



AE001 Elastic 2K
Añadir antes el catalizador.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



Limpiar previamente la superficie con TD20 Silicone Remover con un paño y secar con otro. Lijar la superficie con grano abrasivo P180-P240. Eliminar todos los residuos de lijado con aire comprimido, aspirar el lijado y limpiar con un trapo TD20 Silicone Remover y secar con otro. Lijado final antes de aplicación de P280-P320 feather-edge y GRP P400.



Cubrir todo el vehículo para evitar pulverizaciones no deseadas.

SIGUIENTE CAPA



W00 - W999 Octobase Eco Plus System
F00 - F46 Octocoat HS420 System
B00 - B999 Octobase System
A00 - A98 Octocryl System

DATOS FÍSICOS

NORMATIVA DE LA UE	
Código COV	2004/42/IIIB(c)(540)534
Subcategoría de producto (conforme a la directiva 2004/42/CE) y contenido máximo de COV (ISO 11890-1/2) del producto listo al uso.	IIIB/c. Imprimación — Pintura para superficies, relleno e imprimación general (metal) Valores límites UE: 540 g/l.(2007) Este producto contiene un máximo de 534 g/l COV.
Base Química	Imprimación de poliuretano 2K
Viscosidad (RTS)	20 - 22 Dincup 4 / 20°C
Peso específico (kg/l)	1,42
Temperatura de inflamabilidad en envase cerrado	27,5°C / 81,5°F
Propiedades Físicas	% Vol. Sólidos 44
	Rendimiento 7 m²/L/60 µm
	285 ft²/Gal/2,4 mil
	Brillo Mate
	Color Blanco

PROTECCION



Usar protección de respiración adecuada
(recomendamos el uso de un respirador de aire fresco).

Para obtener más información, consulte las Fichas
de datos de seguridad en el siguiente enlace:

<https://sds.octoral.com>

LIMPIEZA



Gun Cleaner

VIDA UTIL DE ALMACENAMIENTO

Mínimo dos años (Bajo condiciones de almacenamiento
normales 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (En envases no abiertos)

NOTAS



INFORMACIÓN GENERAL

PF131W HS Surfacers White es un aparejo de poliuretano 2K de alto relleno con excelentes propiedades de lijado, que también puede utilizarse como húmedo sobre húmedo. Es muy fácil de aplicar y da alta durabilidad y apariencia.

Este TDS es sobre la versión no lijable.

RELACIÓN DE MEZCLA



3 : 1 Aparejo : Endurecedor 2K/MS + max 20% Diluyente
4 : 1 Aparejo : Endurecedor HS + max 30% Diluyente
6 : 1 Aparejo : Endurecedor HS420 + max 35% Diluyente

AJUSTE DE PISTOLA



	BOQUILLA (MM)	PRESIÓN DE AIRE (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,5	2/29
HE	1,3-1,5	1,8-2,0/26-29

APLICACIÓN



1 capa 20-25 µm (0,8-1,0 mil)

TIEMPO DE EVAPORACION Y SECADO



SECADO AL AIRE 20 °C / 68 °F		SECADO FORZADO 60 °C / 140 °F	
Tiempo de evaporación	15 - 20 minutos	Tiempo de evaporación	-
Libre de polvo	15 - 20 minutos	Libre de polvo	-
Seco para manejar	8 horas	Seco para manejar	-
Seco para enmascarar	8 horas	Seco para enmascarar	-
Seco para lijar	8 horas	Seco para lijar	-
Seco para pulir	-	Seco para pulir	-

SUBSTRATO



PF131W HS Surfacers White únicamente debería aplicarse sobre acero desnudo con imprimación bien lijado y desengrasado y aluminio con imprimación. GRP bien lijado, masillas de poliéster, imprimación OEM y sistemas de pintura antigua en buenas condiciones. (Usar PW170 Washprimer para una duración máxima y protección contra el óxido).

VIDA DE LA MEZCLA A 20°C / 68°F



30 minutos

COMPONENTES



H15 2K Hardener Medium
H16 2K Hardener Slow
H35 MS Hardener Medium
H36 MS Hardener Slow
H55 HS Hardener Medium
H56 HS Hardener Slow
H25 HS420 Hardener Medium
H26 HS420 Hardener Slow
TA910 Uni Thinner Medium
TA920 Uni Thinner Slow
TA855 Spot Repair Thinner
TA875 Fade-Out Thinner

ADITIVOS



AE001 Elastic 2K
Añadir antes el catalizador.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



Limpiar previamente la superficie con TD20 Silicone Remove con un paño y secar con otro. Lijar la superficie con grano abrasivo P180-P240. Eliminar todos los residuos de lijado con aire comprimido, aspirar el lijado y limpiar con un trapo TD20 Silicone Remove y secar con otro. Lijado final antes de aplicación de P280-P320 feather-edge y GRP P400.



Cubrir todo el vehículo para evitar pulverizaciones no deseadas.

SIGUIENTE CAPA



W00 - W999 Octobase Eco Plus System
F00 - F46 Octocoat HS420 System
A00 - A98 Octocryl System

DATOS FÍSICOS

NORMATIVA DE LA UE		
Código COV		2004/42/IIB(c)(540)534
Subcategoría de producto (conforme a la directiva 2004/42/CE) y contenido máximo de COV (ISO 11890-1/2) del producto listo al uso.		IIB/c. Imprimación — Pintura para superficies, relleno e imprimación general (metal) Valores límites UE: 540 g/l.(2007) Este producto contiene un máximo de 534 g/l COV.
Base Química	Imprimación de poliuretano 2K	
Propiedades Físicas	Viscosidad (RTS)	16 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Peso específico (kg/l)	1,38
	Temperatura de inflamabilidad en envase cerrado	27,5°C / 81,5°F
	% Vol. Sólidos	41
	Rendimiento	13 m²/L/30 µm 570 ft²/Gal/1,2 mil
	Brillo	Mate
	Color	Blanco

PROTECCION



Usar protección de respiración adecuada *(recomendamos el uso de un respirador de aire fresco).*

Para obtener más información, consulte las Fichas de datos de seguridad en el siguiente enlace:

<https://sds.octoral.com>

LIMPIEZA



Gun Cleaner

VIDA UTIL DE ALMACENAMIENTO

Mínimo dos años (Bajo condiciones de almacenamiento normales 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (En envases no abiertos)

NOTAS



INFORMACIÓN GENERAL

PF131B HS Surfacers Black es un aparejo de poliuretano 2K de alto relleno con excelentes propiedades de lijado, que también se puede utilizar como superficie no lijable. Es muy fácil de aplicar y da alta durabilidad y apariencia. Este TDS es sobre la versión para lijado.

RELACIÓN DE MEZCLA



3 : 1 Aparejo : Endurecedor 2K/MS + max 10% Diluyente
4 : 1 Aparejo : Endurecedor HS + max 15% Diluyente
6 : 1 Aparejo : Endurecedor HS420 + max 25% Diluyente

AJUSTE DE PISTOLA



	BOQUILLA (MM)	PRESIÓN DE AIRE (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,8	2/29
HE	1,3-1,8	1,6-1,8/23-26

APLICACIÓN



1 - 3 capas 60-180 µm (2,4-7,2 mil)

TIEMPO DE EVAPORACION Y SECADO



SECADO AL AIRE 20 °C / 68 °F		SECADO FORZADO 60 °C / 140 °F	
Tiempo de evaporación	5 - 10 minutos	Tiempo de evaporación	5 - 10 minutos
Libre de polvo	20 - 30 minutos	Libre de polvo	-
Seco para manejar	16 horas	Seco para manejar	20 - 30 minutos
Seco para enmascarar	16 horas	Seco para enmascarar	20 - 30 minutos
Seco para lijar	16 horas	Seco para lijar	20 - 30 minutos
Seco para pulir	-	Seco para pulir	-

SUBSTRATO



PF131B HS Surfacers Black únicamente debería aplicarse sobre acero desnudo con imprimación bien lijado y desengrasado y aluminio con imprimación. GRP bien lijado, masillas de poliéster, imprimación OEM y sistemas de pintura antigua en buenas condiciones. (Usar PW170 Washprimer para una duración máxima y protección contra el óxido).

VIDA DE LA MEZCLA A 20°C / 68°F



Entre 20 y 30 minutos

SECADO CON INFRARROJOS



Después de una completa evaporación y a una distancia adecuada	
Medio horneado	3 mín. 50 °C
Horneado completo	10 mín. 65 °C
Consultar información del fabricante de IR	

COMPONENTES



H13 2K Hardener Very Fast
H14 2K Hardener Fast
H15 2K Hardener Medium
H16 2K Hardener Slow
H34 MS Hardener Fast
H35 MS Hardener Medium
H36 MS Hardener Slow
H53 HS Hardener Very Fast
H54 HS Hardener Fast
H55 HS Hardener Medium
H56 HS Hardener Slow
H23 HS420 Hardener Very Fast
H24 HS420 Hardener Fast
H25 HS420 Hardener Medium
H26 HS420 Hardener Slow
TA900 Uni Thinner Fast
TA910 Uni Thinner Medium
TA920 Uni Thinner Slow

ADITIVOS



AE001 Elastic 2K
Añadir antes el catalizador.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



Limpiar previamente la superficie con TD20 Silicone Remover con un paño y secar con otro. Lijar la superficie con grano abrasivo P180-P240. Eliminar todos los residuos de lijado con aire comprimido, aspirar el lijado y limpiar con un trapo TD20 Silicone Remover y secar con otro. Lijado final antes de aplicación de P280-P320 feather-edge y GRP P400.



Cubrir todo el vehículo para evitar pulverizaciones no deseadas.

SIGUIENTE CAPA



W00 - W999 Octobase Eco Plus System
F00 - F46 Octocoat HS420 System
B00 - B999 Octobase System
A00 - A98 Octocryl System

DATOS FÍSICOS

NORMATIVA DE LA UE	
Código COV	2004/42/IIIB(c)(540)534
Subcategoría de producto (conforme a la directiva 2004/42/CE) y contenido máximo de COV (ISO 11890-1/2) del producto listo al uso.	IIIB/c. Imprimación — Pintura para superficies, relleno e imprimación general (metal) Valores límites UE: 540 g/l.(2007) Este producto contiene un máximo de 534 g/l COV.
Base Química	Imprimación de poliuretano 2K
Viscosidad (RTS)	20 - 22 Dincup 4 / 20 °C
Peso específico (kg/l)	1,39
Temperatura de inflamabilidad en envase cerrado	27,5 °C / 81,5 °F
Propiedades Físicas	% Vol. Sólidos
	43
	Rendimiento
	7 m²/L/60 µm
	285 ft²/Gal/2,4 mil
	Brillo
	Mate
	Color
	Negro

PROTECCION



Usar protección de respiración adecuada
(recomendamos el uso de un respirador de aire fresco).

**Para obtener más información, consulte las Fichas
de datos de seguridad en el siguiente enlace:**

<https://sds.octoral.com>

LIMPIEZA



Gun Cleaner

VIDA UTIL DE ALMACENAMIENTO

Mínimo dos años (Bajo condiciones de almacenamiento
normales 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (En envases no abiertos)

NOTAS



INFORMACIÓN GENERAL

PF131B HS Surfacers Black es un aparejo de poliuretano 2K de alto relleno con excelentes propiedades de lijado, que también puede utilizarse como húmedo sobre húmedo. Es muy fácil de aplicar y da alta durabilidad y apariencia.

Este TDS es sobre la versión no lijable.

RELACIÓN DE MEZCLA



3 : 1 Aparejo : Endurecedor 2K/MS + max 20% Diluyente
4 : 1 Aparejo : Endurecedor HS + max 30% Diluyente
6 : 1 Aparejo : Endurecedor HS420 + max 35% Diluyente

AJUSTE DE PISTOLA



	BOQUILLA (MM)	PRESIÓN DE AIRE (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,5	2/29
HE	1,3-1,5	1,8-2,0/26-29

APLICACIÓN



1 capa 20-25 µm (0,8-1,0 mil)

TIEMPO DE EVAPORACION Y SECADO



SECADO AL AIRE 20 °C / 68 °F		SECADO FORZADO 60 °C / 140 °F	
Tiempo de evaporación	15 - 20 minutos	Tiempo de evaporación	-
Libre de polvo	15 - 20 minutos	Libre de polvo	-
Seco para manejar	8 horas	Seco para manejar	-
Seco para enmascarar	8 horas	Seco para enmascarar	-
Seco para lijar	8 horas	Seco para lijar	-
Seco para pulir	-	Seco para pulir	-

SUBSTRATO



PF131B HS Surfacers Black únicamente debería aplicarse sobre acero desnudo con imprimación bien lijado y desengrasado y aluminio con imprimación. GRP bien lijado, masillas de poliéster, imprimación OEM y sistemas de pintura antigua en buenas condiciones. (Usar PW170 Washprimer para una duración máxima y protección contra el óxido).

VIDA DE LA MEZCLA A 20°C / 68°F



30 minutos

COMPONENTES



H15 2K Hardener Medium
H16 2K Hardener Slow
H35 MS Hardener Medium
H36 MS Hardener Slow
H55 HS Hardener Medium
H56 HS Hardener Slow
H25 HS420 Hardener Medium
H26 HS420 Hardener Slow
TA910 Uni Thinner Medium
TA920 Uni Thinner Slow
TA855 Spot Repair Thinner
TA875 Fade-Out Thinner

ADITIVOS



AE001 Elastic 2K
Añadir antes el catalizador.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



Limpiar previamente la superficie con TD20 Silicone Remove con un paño y secar con otro. Lijar la superficie con grano abrasivo P180-P240. Eliminar todos los residuos de lijado con aire comprimido, aspirar el lijado y limpiar con un trapo TD20 Silicone Remove y secar con otro. Lijado final antes de aplicación de P280-P320 feather-edge y GRP P400.



Cubrir todo el vehículo para evitar pulverizaciones no deseadas.

SIGUIENTE CAPA



W00 - W999 Octobase Eco Plus System
F00 - F46 Octocoat HS420 System
A00 - A98 Octocryl System

DATOS FÍSICOS

NORMATIVA DE LA UE		
Código COV		2004/42/IIIB(c)(540)534
Subcategoría de producto (conforme a la directiva 2004/42/CE) y contenido máximo de COV (ISO 11890-1/2) del producto listo al uso.		IIIB/c. Imprimación — Pintura para superficies, relleno e imprimación general (metal) Valores límites UE: 540 g/l.(2007) Este producto contiene un máximo de 534 g/l COV.
Base Química	Imprimación de poliuretano 2K	
Propiedades Físicas	Viscosidad (RTS)	16 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Peso específico (kg/l)	1,35
	Temperatura de inflamabilidad en envase cerrado	27,5°C / 81,5°F
	% Vol. Sólidos	40
	Rendimiento	14 m²/L/30 µm 570 ft²/Gal/1,2 mil
	Brillo	Mate
	Color	Negro

PROTECCION



Usar protección de respiración adecuada (recomendamos el uso de un respirador de aire fresco).

Para obtener más información, consulte las Fichas de datos de seguridad en el siguiente enlace:

<https://sds.octoral.com>

LIMPIEZA



Gun Cleaner

VIDA UTIL DE ALMACENAMIENTO

Mínimo dos años (Bajo condiciones de almacenamiento normales 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (En envases no abiertos)

NOTAS

