

# HOJA TÉCNICA

## PRODUCTO

# MASILLA METAL FILL ESTAÑO

Nº Doc.:  
031210407HT

Fecha:  
10.04.2015

## DESCRIPCIÓN

Masilla poliéster de alta dureza y resistencia, constituido de resinas de poliéster insaturadas, contiene cargas minerales inertes y metálicas que le confieren la característica de no oxidarse.

Tiene una dureza excepcional, la estructura laminar le confiere una óptima adhesión incluso sobre soportes difíciles y en condiciones particulares, donde las características mecánicas de las masillas normales pueden sufrir alteraciones.

**Uso recomendado:** Adecuada para reconstruir partes metálicas corroídas, guardabarros oxidados, fijación de partes mediante el fileteado de la masilla endurecida, restauración de partes dañadas sobre varias superficies.

## PROPIEDADES TÉCNICAS

PROPIEDADES	UNIDAD DE MEDIDA
✓ Color	Gris metalizado
✓ Apariencia del producto curado	Similar al metal
✓ Aglutinante	Resina de poliéster insaturado
✓ Peso específico	Parte A: 1.48 ± 0.03 Kg / litro
✓ Tiempo abierto (gel a 20°C)	4 - 5 minutos a 20°C, con 2 partes en peso de endurecedor y 100 partes de A
✓ Ratio de curación	100 partes de A y 2-3 partes de B en peso
✓ Polimerización completa	Después de una hora
✓ Trabajabilidad	Después de 30 minutos (espesor medio)
✓ Flexibilidad	Baja
✓ Resistencia al agua	Excelente
✓ Resistencia a la tracción	Aprox 300 kg sobre roscas 8 x 1.25 MA
✓ Adhesión	Datos según método BS 5350C5: - Fe PO4: 570 kg/pulgada <sup>2</sup> - Aluminio Laminado UNI4507: 420 kg/pulgada <sup>2</sup> - Aluminio de fusión: 400 kg/pulgada <sup>2</sup> - Lámina electrozincada: 600 kg/pulgada <sup>2</sup>

# HOJA TÉCNICA

## PRODUCTO

# MASILLA METAL FILL ESTAÑO

Nº Doc.:  
031210407HT

Fecha:  
10.04.2015

## PROPIEDADES TÉCNICAS

✓ Resistencia de la masilla curada	Ácido de batería > 24 horas En agua a 40°C > 15 días A 150°C > 3 horas Choque térmico > 40 ciclos, de 0 a 100°C en 15 días Inalterado por contacto discontinuo con hidrocarburos y disolventes orgánicos en general
✓ Almacenamiento	8 meses a 20°C en envase original sin abrir, protegido de la luz

Este producto cumple con la Directiva **2004/42/CE-IIB(b)** con un valor límite máximo de COV:250g/l.

## INSTRUCCIONES PARA EL USO

**Superficies adecuadas:** Acero, hierro, aluminio, aleaciones ligeras, acero galvanizado con zinc y fibra de vidrio libre de agentes separadores.

**Superficies no adecuadas:** Imprimación sensible a disolventes, fondos epoxi con endurecedor fenólico, barnices termoplásticos, etc El cobre y sus aleaciones deben tratarse previamente con una imprimación adherente no fenólica o ácida.

**Preparación de la superficie:** Las superficie a tratar debe estar limpia, lijada y seca, sin restos de grasa, polvo y/o pinturas viejas.

**Método aplicación:** Espátula

**Preparación del producto:** Para un uso correcto, añade a la masilla la cantidad correcta de endurecedor, dependiendo de la temperatura ambiental y del tiempo abierto requerido:

- Hasta 15°C 3 partes de catalizador (en peso) por 100 partes de A
- Más de 15°C 2 partes de catalizador (en peso) por 100 partes de A

Mezclar bien ambos componentes hasta conseguir una pasta homogénea, aplicar con una espátula presionando para obtener una buena adhesión a la superficie.

El producto endurecido se puede trabajar con disco abrasivo para metal después de:

- 50 minutos a temperatura ambiente / metal de 10 – 17°C
- 30 minutos a temperatura ambiente / metal de 17 – 30°C

**NOTA:** Evitar aplicar a temperaturas por debajo de +10°C