



# ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE PRODUCTO

## PRODUCTO

### MASILLA F 4

Nº Especificación:  
364200

Fecha última revisión:  
14.07.2005

Cliente:  
General

## DESCRIPCIÓN

Masilla de dos componentes, basada en resinas de poliéster insaturadas y cargas minerales inertes, para ser lijada en seco, a mano o con lijadora.

El lijado resulta rápido y fácil, el papel de lija no se ensucia ni obstruye.

Se caracteriza por su rápido endurecimiento y fuerte adhesión. Fácil de extender.

Es la masilla más utilizada normalmente, debido a su facilidad de aplicación y versatilidad de uso, que permite obtener espesores grandes y pequeños.

**Uso recomendado:** En trabajos del taller de carroceros donde se utiliza el lijado en seco.

## PROPIEDADES TÉCNICAS

- Color	Amarillo
- Aglutinante	Mezcla de resinas de poliéster insaturadas
- Peso específico	Parte A: $1.78 \pm 0.03$ Kg./litro
- Viscosidad a 20°C	Parte A: 20-26 seg (método IPVIMB mobylom, Ø40mm, 3 kgs)
- Contenido en sólidos	$97\% \pm 1$ en peso
- Ratio de curación	100 de "A" + 1-3 de Parte "B" en tubo, por peso Máquina DIDOC: posiciones 1-2-3
- Tiempo abierto (gel a 20°C)	5-7 mins con 2 partes catalizador y 100 partes A en peso
- Polimerización completa	Después de 2 horas
- Lijado	Después de 30 minutos (con un espesor medio)
- Flexibilidad	Media
- Resistencia al agua	Muy buena
- Resistencia a solventes	Muy buena
- Tiempo de almacenamiento	8 meses en envase original cerrado 20°C, lejos de la luz



# ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE PRODUCTO

## PRODUCTO

### MASILLA F 4

Nº Especificación:

364200

Fecha última revisión:

14.07.2005

Cliente:

General

## INSTRUCCIONES PARA EL USO

**Superficies adecuadas:** Acero, hierro, pintura vieja y fibra de vidrio libre de agentes separadores.

**Superficies no adecuadas:** Imprimación sensible a disolventes, fondos epoxi con endurecedor fenólico, barnices termoplásticos, etc. Recomendamos el uso de otra masilla específica para el aluminio, acero galvanizado y aleaciones ligeras.

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

**Método aplicación:** Espátula

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

- |                    |   |                  |
|--------------------|---|------------------|
| - Hasta 10 ° C     | 3 partes de catalizador (en peso) por 100 partes de A | Posición DIDOC 3 |
| - De 10° C a 20° C | 2 partes de catalizador (en peso) por 100 partes de A | Posición DIDOC 2 |
| - Sobre 20° C      | 1 parte de catalizador (en peso) por 100 partes de A  | Posición DIDOC 1 |

Mezclar bien ambos componentes hasta conseguir una pasta homogénea, aplicar con una espátula presionando para obtener una buena adhesión a la superficie. Para el lijado se recomienda el uso de: P80, P150, P220 o bien P120, P180, P240.

Para un resultado final óptimo, antes de pintar se recomienda la aplicación sobre la masilla del fondo aislante HS EQUALIX

**Lámparas de rayos infrarrojos:** Utilizando lámparas IR de onda media o corta, el tiempo de espera antes del lijado puede reducirse, obteniendo además una superficie más seca. Después de la aplicación, esperar unos minutos antes de irradiar la masilla. La temperatura de la masilla no debe superar los 60°C.

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

## IMPORTANTE

La información arriba mencionada representa valores medios resultantes de muestras de producción y no constituyen una garantía de resultado final.

Antes de utilizar el producto, el cliente debe efectuar sus propias pruebas para determinar la idoneidad y adecuación del producto para su aplicación particular, en las condiciones reales operativas y según sus requisitos propios.