
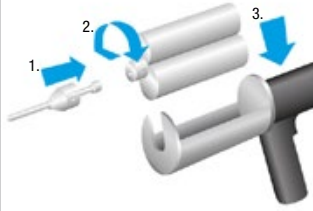





DENSOLID®-FK2 C

<p>Atención</p>  <ul style="list-style-type: none"> La eliminación del óxido a granallado debe realizarse con un material de canto vivo (ver más abajo). El revestimiento DENSOLID® puede realizarse inmediatamente, pero como máximo 2 horas tras la preparación de la superficie. No procesar el material gelificado. 	<p>Manipulación de los cartuchos</p>  <ul style="list-style-type: none"> Desenroscar el tapón del cartucho y colocar el mezclador estático suministrado. Dependiendo de la cantidad de descarga deseada, recortar la punta del cartucho hasta, como máximo, la hélice del mezclador. Colocar el cartucho en la pistola de aplicación (DENSOMIX®) y bloquearlo. 	<p>Descarga de material antes de cada recubrimiento</p>  <ul style="list-style-type: none"> Descartar un volumen inicial de aprox. 5 ml hasta que salga material mezclado de forma homogénea. Desechar mezcladores que tengan material ya gelificado o curado, por ejemplo, en caso de interrupciones, y enroscar un nuevo mezclador. 	<p>Curado, comprobación</p> <ul style="list-style-type: none"> El tiempo de curado del recubrimiento depende de la temperatura (ver tabla). Proteger el recubrimiento aun no curado hasta que haya perdido la adherencia frente a la humedad y las precipitaciones. Mantener la temperatura del material a >+5°C (+41°F) durante el curado. Debe comprobarse la ausencia de poros en el recubrimiento acabado. Tensión de prueba de 8 kV por mm de espesor de capa, máximo 20 kV (DIN EN 10290).
--	---	--	--

1° Recubrimiento



- Antes de recubrir, activar el revestimiento de fábrica adyacente, pasando una llama de gas propano.
- DENSOLID®-FK2 C (gris y negro) se aplica en dos pasadas de trabajo.
- Aplicar sobre el componente que se desea recubrir la cantidad de DENSOLID®-FK2 C (gris) que pueda procesarse dentro del tiempo útil de aplicación.

1° Recubrimiento



- Extender el material descargado con una brocha o una espátula. En esta maniobra, evitar que se formen burbujas de aire.

1° Recubrimiento



- El espesor de capa no debe superar 1 mm por cada pasada.
- Recubrir el revestimiento de fábrica adyacente en un ancho de al menos 50 mm.
- La segunda capa de DENSOLID®-FK2 C (negro) puede aplicarse cuando la primera capa está lo suficientemente curada como para no poder ser desplazada (ver tabla).

2° Recubrimiento



- No es necesario lijar el recubrimiento previo si el tiempo de espera entre los pasos de trabajo es como máximo de 8 horas (20 °C).
- Antes de recubrir debe procurarse que el sustrato esté limpio, seco y libre de polvo y grasa.
- Aplicar sobre la zona que se desea recubrir la cantidad de DENSOLID®-FK2 C (negro) que pueda procesarse dentro del tiempo útil de aplicación.

2° Recubrimiento



- Extender el material descargado con una brocha o una espátula. En esta maniobra, evitar que se formen burbujas de aire.

2° Recubrimiento



- El espesor de capa no debe superar 1 mm por cada pasada.
- La primera capa de DENSOLID®-FK2 C (gris) debe quedar cubierta por la segunda capa (negra) como mínimo en 10 mm. No se debe salir de la zona del revestimiento de fábrica adyacente cuya superficie se ha preparado (lijado) antes.
- En caso de haber más de dos capas, proceder análogamente con el respectivo cambio de color.
- El espesor total del recubrimiento debe ser de al menos 1,5 mm.

Producto	Temperatura de aplicación		Humedad relativa del aire (%)	Tiempos según temperatura ambiente			Temperatura de almacenamiento	Revestimientos de fábrica compatibles	
	Superficie °C (°F)	Material °C (°F)		Tiempos	+5 °C (+41 °F)	+20 °C (+68 °F)			+40 °C (+104 °F)
DENSOLID®-FK2 C	+10 a +50 (+50 a +122) y mín. +3 (+5) por encima del punto de rocío	+15 a +30 (+59 a +86) y mín. +3 (+5) por encima del punto de rocío	< 80	Tiempo útil de aplicación	5 min.	4 min.	3 min.	+15 a +30 (+59 a +86) almacenar en vertical	PE, PP PU, FBE
				Reaplicable	30 min.	15 min.	10 min.		
				Sin adherencia	60 min.	30 min.	25 min.		
				Resiste carga	24 h.	8 h.	7 h.		
Preparación de superficie	Retirar el revestimiento de fábrica que esté suelto, suavizar muescas y entalladuras, biselar los cantos con un ángulo <30°. Lijar los revestimientos de fábrica adyacentes en al menos 100 mm con papel esmeril de #40 en sentido circunferencial. Limpieza de la superficie: Eliminación del óxido a chorro mín. Sa 2½ (ISO 8501-1), profundidad de rugosidad 40 µm a 100 µm, seca y libre de grasa, polvo, etc.								
Seguridad laboral y protección medio-ambiental	La instalación debe realizarse de acuerdo con las directivas locales y las precauciones medioambientales y de seguridad habituales. Deben observarse las indicaciones relativas a seguridad y medio ambiente de las etiquetas y fichas de datos de seguridad. Debe llevarse equipo de protección personal, p. ej., gafas y guantes de protección y ropa de trabajo cerrada.								