



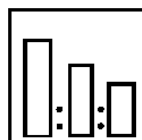
¡wanda es el color!



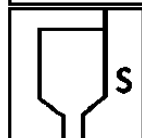
Hoja técnica – 02 –14 Rev 27/01/2009

WANDAPRIMER PU 5100 HS

Consulta rápida



5:1 + 20 – 40%
Primer PU 5100 HS
Endur. 3090 o 3093
Thinner PU 407.04001



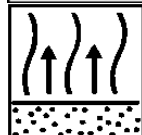
17 - 32 seg



Regla Wanda 5:1



1.5-1.8 mm
3-4 bar



5 - 10 min.



03h – 25°C
30min – 60°C



Lija 320 / 400



Lija 400 / 600



Descripción:

Primer poliuretano dos componentes indicado para promover relleno y adherencia en superficies metálicas. Posee óptimo poder de relleno, secado rápido, fácil lijado y excelente durabilidad.

Productos y aditivos:

Wandaprimer PU 5100 HS – 405.05100
Endurecedor para PU – 418.03093
Endurecedor Slow – 418.03090
Thinner para PU – 407.04001

Matérias primas básicas:

Primer PU 5100 HS - Resina acrílica, pigmentos orgánicos e inorgánicos, solventes y aditivos.
Endurecedores 3090 / 3093 – Poliisocianato y solventes
Thinner PU 4001 - solventes diversos

Posibles substratos:

-Chapas de acero
-Washprimer y Washfiller Wanda
-Pinturas antiguas debidamente preparadas

Preparación de la superficie:

Lijar con lija 220 o 320. A seguir limpiar la pieza con Desengrasante Wanda.

Relación de mezcla:

Dilución A - Primer de relleno	Dilución B – Primer surfacer
5 partes Primer	5 partes Primer
1 parte de endurecedor	1 parte de endurecedor
20% thinner PU	40% thinner PU

Viscosidad de aplicación:

17 - 32 segundos CF4 / 25°C (77°F)

Vida útil de la mezcla:

- 1 hora a 20°C con mezcla de 5:1 +30% a 40%
- 30 minutos a 20°C con mezcla de 5:1 + 20%

Tipo de soplete y presión de aplicación:

Soplete:	Tipo de pico:	Presión:
Succión:	1,8 mm	3-4 bar (40-50 lb/pol ²)
Gravedad:	1.5 – 1,8 mm	3-4 bar (40-50 lb/pol ²)
HVLP:	1.7 – 2,0 mm	3-4 bar (40-50 lb/pol ²)

Proceso:

Aplicar de 2 a 3 manos simple, respetando el oreo de aplicación de 5 a 10 minutos entre manos.

Observaciones importantes:

Este producto es desarrollado para uso profesional en talleres de repintado automotriz. Por favor, consulte informaciones en el envase, hoja técnica y MSDS para más informaciones específicas. Este producto es controlado de forma rigurosa, su calidad será mantenida desde que sea usado de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. El resultado final depende de varios factores que no están bajo el control del fabricante.



Hoja técnica – 02 –14 Rev 27/01/2009

Espesura de la película: De 20 a 50 µm por mano, dependiendo de la cantidad de thinner añadida.

Rendimiento teórico: 13 m²/litro por mano diluido.
Nota: en la práctica, el rendimiento depende de varios factores, como el formato del objeto, imperfecciones de la superficie, método de aplicación y variaciones durante la aplicación.

Limpieza del equipo: Utilizar thinner Wanda 1100 – 407.04000

Tiempo de secado:	3093	3090	
	25°C (77°F)	25°C (77°F)	60°C (140°F)
Polvo	5 min	10 min	-----
Toque	20 min	30 min	-----
Manoseo	1,5 horas	2 horas	30 min
Total	3 horas	4 horas	

Lijado: Seco: lija 320 y final con 400
Húmedo: lija 400 y final con 600

Plazo de validez: 2 años, almacenado a la temperatura de 15 (59°F) a 35°C (95°F) y libre de humedad.

Salud y seguridad: Favor consultar MSDS

Sugerencias: **Relación de mezcla, en volumen, entre el Primer 5100 y el 5115 Gris Oscuro, para obtener diferentes tonalidades de gris.**

Gris claro : Gris Oscuro		Tonalidad
100 : 0	Gris Claro	
75 : 25	Gris claro medio	
50 : 50	Gris medio	
25 : 75	Gris Oscuro medio	
0 : 100	Gris Oscuro	

Si necesario, corregir el primer con masilla rápida y reaplicar el primer sobre el área.

-Utilizar siempre el endurecedor y los thinners indicados para mezcla.

-Utilizar las lijas adecuadas para lijado húmedo o seco.

-Para efectuar el lijado, esperar el tiempo de secado especificado, para evitar marcado del parche.

Observaciones importantes:

Este producto es desarrollado para uso profesional en talleres de repintado automotriz. Por favor, consulte informaciones en el envase, hoja técnica y MSDS para más informaciones específicas. Este producto es controlado de forma rigurosa, su calidad será mantenida desde que sea usado de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. El resultado final depende de varios factores que no están bajo el control del fabricante.