

## MULTI USE FILLER HS

### Referencias rápidas



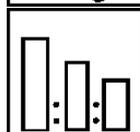
Sikkens M600



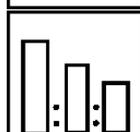
P220=P320



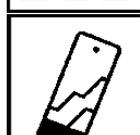
P400



**Sistema lijável:**  
5:1:1  
Multi Use Filler HS  
Endurecedor P25/P35  
Plus Reducer



**Sistema no lijable:**  
5:1:2  
Multi Use Filler HS  
Endurecedor P25/P35  
Plus Reducer



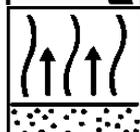
Nº 23



**Sistema normal:**  
2-3 manos  
Suc. 1.8-2.0mm  
HVLP (grav.) 1.7-1.9mm  
40-50 lbs/pol<sup>2</sup> / 2-4 bar



**sistema Humedo sobre humedo:**  
2-3 manos  
Suc. 1.4-1.8mm  
HVLP (grav.) 1.3-1.6mm  
40-50 lbs/pol<sup>2</sup> / 2-4 bar



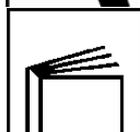
5-10 mins.



3 hrs. 20°C.  
25 mins. 60°C.



Todos los acabados  
Sikkens



3.2.22

### Descripción:

Producto bi-componente con alto teor de solidos, indicado como fondo de relleno para repintados generales ,piezas y reparos. El Multi Use Filler HS puede ser usado como sistema lijble o no lijable, siendo un producto para uso en multiples substratos.

### Productos y Aditivos:

Multi Use Filler HS  
Endurecedor P25/P35  
Plus Reducer

### Aditivos especiales:

Elast-o-Actif (ver t.i.s. 6.8 )

### Materiales basicos:

Multi Use Filler HS: resinas acricas  
Endurecedor: resinas de poliisocianato

### Substratos sobre los que puede aplicarse:

- Acabados existentes, acabados acricos y termoplásticos
- Washprimers y Washfillers Sikkens
- Primer Surfacer EP
- Masillas poliéster Sikkens
- Laminados de Poliester
- Fibra de Vidrio
- Aluminio
- Acero Zincados/Galvanizado
- Chapas desnudas

En sistemas donde es necesario mayor protección anti-corrosiva, es necesario la aplicación del MultiUse Filler HS sobre el Washprimer CR. Permite un tiempo de evaporación de 15 minutos a 20° C despues de la aplicación del Washprimer CR.

### Preparación de la superficie:

- Acabados existentes: desengrasar y lijar con P220-P320 o a humedo con P400 .
- Masillas poliéster Sikkens: lijar a seco con P220-P320
- Laminados de poliéster: desengrasar y lijar a seco con P320
- Fibra de Vidrio : Lijar a seco con P220 – P320
- Aluminio: desengrasar y activar la superficie con Scotch Brite .
- Acero Zincado/Galvanizado: desengrasar y lijar a seco con P220 .
- Chapas desnudas: desengrasar y lijar a seco con P120-P220

### Tiñible:

Se necesario , Multi Use Filler HS puede ser teñido con Autocryl MM (sin endurecedor), para un mejor cubrimiento usar hasta 10 partes en volumen.

### Relación de la Mezcla:

#### Sistema lijable:

- 5 partes de Multi Use Filler HS
- 1 parte de Autocryl Plus Endurecedor P25, 35
- 1 parte de Plus Reducer

Usar regla No. 23

#### Sistema no lijable:

- 5 partes de Multi Use Filler HS

- 1 parte de Autocryl Plus Endurecedor P25, 35
- 2 partes de Plus Reducer

Usar regla No. 23 ( lado 5:1:2)

**Viscosidad de la Aplicación:**

Sistema lijable: 23-28 s CF4 a 20°C.  
 Sistema no lijable: 15-16 s CF4 a 20°C.

**Vida de la Mezcla:**

Sistema lijable: 1 hora a 20°C  
 Sistema no lijable: 1-2 horas a 20°C

**Tipos de equipos ( pistolas/picos/presión de trabajo):**

<b>Pistola :</b>	<b>Pico:</b>	<b>Presión de trabajo:</b>
<i>Sistema lijable:</i>		
Pistola gravedad:	1.6-1.8 mm	2-4 bar o 30 a 40 lb./pol <sup>2</sup>
Pistola succión:	1.8-2.0 mm	2-4 bar o 30 a 40 lbs/pol <sup>2</sup>
Gravedad HVLP:	1.7-1.9 mm	max. 0.7 bar
Succión HVLP:	1.9-2.1 mm	max. 0.7 bar
<i>Sistema no lijable:</i>		
Pistola gravedad:	1.2-1.5 mm	2-4 bar o 30 a 40 lbs/pol <sup>2</sup>
Pistola succión:	1.4-1.6 mm	2-4 bar o 30 a 40 lbs/pol <sup>2</sup>
Gravedad HVLP:	1.3-1.6 mm	max. 0.7 bar
Succión HVLP :	1.5-1.7 mm	max. 0.7 bar

**Proceso de Aplicación:**

Sistema normal:

Aplicar 2 o 3 manos húmedas, permitir un tiempo de oreo entre manos de 5-10 minutos (dependiendo de la temperatura y del espesor de la película).

Sistema húmedo sobre húmedo:

Aplicar 2 o 3 manos húmedas, permitir un tiempo de flash-off de 5-10 minutos entre manos (dependiendo de la temperatura y del espesor de la película).

**Espesor de la película:**

Sistema lijable: 50-60 µm por mano  
 Sistema no lijable: 18-20 µm por mano

**Rendimiento:**

Sistema lijable:

Con un índice de transferencia de 70%, el rendimiento teórico de una mano es de 5 m<sup>2</sup>/l de mezcla lista para uso, lo que corresponde a 7 m<sup>2</sup>/ de pintura con un espesor por mano de 60µm.

Sistema no lijable:

Con un índice de transferencia de 70%, el rendimiento teórico de una mano es de 12 m<sup>2</sup>/l de mezcla lista para uso, lo que corresponde a 20 m<sup>2</sup>/ de pintura con un espesor por mano de 20µm.

Nota: El rendimiento práctico depende de varios factores, como por ejemplo forma del objeto, rugosidad de la superficie, método y circunstancia de aplicación etc.

**Limpieza de los Equipos:**

Plus Reducer

<b>Tiempo de secado:</b>	20°C	60°C
Listo para lijar:		
Sistema normal:	3 horas	25 mins.

---

**Lijas recomendadas:**

Para lijado a humedo con maquina o manual:

Lijado inicial con P500-P600

Lijado final con P800-P1000

Para lijado a seco con maquina o manual:

Lijado inicial con P400-P500

Lijado final con P600 o

Esponja abrasiva Superfina

---

**Repintado:**

Selladoras y acabados Sikkens .

Despues de 15 minutos y en el maximo 24 horas a 20 °C en el sistema humedo sobre humedo se puede aplicar el acabado Sikkens, pasado este tiempo se debe lijar.

---

**VOC:**

**Sistema lijado:** 535 g/l de mezcla lista para uso

**Sistema no lijable:** 585 g/l de mezcla lista para uso

---

**Envases:**

Latas de 1 L y 3 L

---

**Color:**

Gris

---

**Datos de seguridad para el Multi Use Filler HS y aditivos:**

Producto indicado solamente para uso profesional. ("ver hoja de seguridad").

Ver texto en la etiqueta de cada producto

Se advierte a los usuarios que cumplan la legislación vigente sobre seguridad e higiene en el trabajo, así como la eliminación de residuos.

---