



## Base Bicapa Alta Resistencia

**Colores:** A elecci3n del cliente.

**Características:** Es un producto formulado en base a resinas de celulosa y poli3steres insaturadas con pigmentos de gran resistencia a la intemperie. Debido a su r3pido secado y su excelente poder cubritivo, esta Base Bicapa permite lograr combinaciones de color, ya que el tiempo necesario para encintar y repintar es much3simo menor a un esquema poliuret3nico. Se completa con la aplicaci3n de un Barniz Poliuret3nico de 2 Componentes una vez terminados los recortes, logrando una gran nivelaci3n, resistencia a la intemperie y brillo.



**Descripci3n:** Todas sus caracter3sticas lo hacen sumamente apto para cuando se quiere lograr un esquema de recortes de colores varios, con una excelente resistencia a la intemperie. Su uso es indicado en el pintado de carrocer3as de 3mnibus, automotores, lanchas, acoplados, etc.

### Propiedades:

Tipo de Veh3culo:	Resinas de celulosa y poli3ster.
Pigmentaci3n:	Pigmentos varios.
N.3n componentes:	1 componente.
Tipo de uso:	Pintado de carrocer3as.
Tipo de acabado:	Semibrillo.
Peso espec3fico:	0,95/1,10 gr/cm3.
Viscosidad:	50 a 60 segundos Copa Ford N.3n 4 a 253C.
Contenido de s3lidos en peso:	40/47%.
Rendimiento te3rico:	5/6 m3 por litro.
Espesor de pel3cula seca recomendado:	25-35 micrones.
N.3n de manos sugeridas:	2 manos cruzadas.
Viscosidad de aplicaci3n recomendada:	16 segundos Copa Ford N3n4.
Diluyente:	Diluyente universal 2 Cur.
M3todo de aplicaci3n recomendado:	Soplete.
Secado al tacto (libre de polvo):	40 minutos.
Repintado:	Luego de 30 minutos.
Curado:	1 hora.
Estabilidad en el envase:	1 a3o.

---

Relación de mezcla:

**Generalidades:** En superficies ferrosas, desengrasar y fosfatizar. En superficies no ferrosas, desengrasar y fosfatizar y para mayor seguridad se puede realizar un lijado superficial. En ambos casos la superficie debe estar libre de óxido y perfectamente desengrasada. Aplicar en primer lugar una mano de Fondo Catalizado Anticorrosivo (puede ser Fondo Epoxi Pur Amarillo en el caso de piezas galvanizadas), luego de un oreo de 15 minutos, aplicar una mano cruzada de Fondo Poliuretano Anticorrosivo Altos Sólidos. Dejar orear de 4 a 6 horas y proceder al masillado. Lijar la totalidad de la superficie con lija 350/400, trapear con solventes, limpiar con aire y pasar una gasa impregnada. Repintar con Fondo Poliuretano Anticorrosivo Altos Sólidos, verificando que no queden imperfecciones en la superficies. Una vez terminado el proceso, aplicar la Base Bicapa de Alto Rendimiento con el color elegido en capas finas, uniformes y sucesivas. Dependiendo de la temperatura ambiente, el tiempo para encintar y repintar es de aproximadamente 30 minutos después de aplicado. Respetando estos tiempos, realizar los cortes y combinaciones necesarias. Una vez terminadas, se aplicará Barniz Poliuretánico de 2 Componentes para brindar protección y brillo y dar por terminado el esquema. Previa a su aplicación se deberá mezclar perfectamente hasta lograr su uniformidad. Se aplicará solamente a soplete y a una viscosidad de 16 a 17 segundos en copa Ford Nº 4 a 25 º C, a la que se llegará agregando Disolvente 2 Cur Durekol.

**Presentación:** En envases de 4 litros y 20 litros.

Más información en <http://www.durekol.com.ar>