
















## GRAVIHEL PUR SINGLE COAT 420

- Revestimiento monocapa de dos componentes con alta protección UVA y contra los elementos a largo plazo.
- Apto para su uso en el sistema de protección de maquinaria industrial y agrícola, vehículos sobre raíles, diferentes construcciones de acero, y barnizado industrial que requiera un alto nivel de resistencia mecánica, química y contra los elementos.
- **IMPORTANTE:** para metal galvanizado y aluminio, utilice obligatorio un endurecedor diferente en una proporción de mezcla diferente: detalles, consulta las instrucciones en la página siguiente
- Puede utilizarse también en combinación con las pastas de ALUMINIO GRAVIHEL  
 1 capa completa (1,3 HVLP, 2 bares) Evaporación = 15 minutos  
 2 Capa completa (1,3 HVLP, 2 bares) Evaporación = 3 minutos  
 3 Niebla (1,3 HVLP, 1,3 - 1,4 bares, aire reducido)
- Llenado en botes aerosoles (aerosol prellenado 2K, cod.: 302210)
- Cambiando el diluyente GRAVIHEL ESS con el aditivo GRAVIHEL 2K, el tiempo de secado final se reduce a la mitad.

				PLÁSTICO DE CONSTRUCCIÓN	
PREPARACIÓN DEL SUSTRATO	 P220– P280	 GRAVIHEL Antisilicone cleaner	 GRAVIHEL Antisilicone cleaner	 GRAVIHEL Cleaner for plastics	 GRAVIHEL PUR WOOD PRIMER
	 GRAVIHEL Antisilicone cleaner	 P220 – P280	 P220 – P280		 P360 – P600
		 GRAVIHEL Antisilicone cleaner	 GRAVIHEL Antisilicone cleaner		Polvo seco

**Tipo:** Cola acrílica 2K  
**Aspecto:** 420 – 013 SEMI GLOSS  
 420 – 015 HIGH GLOSS

**Viscosidad en el suministro:** 140 - 170 segundos  
 DIN 53211 Φ4 / 20°C

**Densidad de la componente A:** 1,325 – 1,483 kg/l

**Sólidos A+B en el producto suministrado:**

En términos de volumen: 47%

En términos de peso: 89%

**VOC: 420 – 013 SEMI GLOSS**

2004/42/IIIB(e)(840)650

Valor límite UE VOC para este tipo de producto (categoría II B (e)) en el formulario, que está listo para aplicar es de 840 g/l. VOC de este producto, preparado para su uso es 650 g/l.

TAMBIÉN SE UTILIZA PARA RENOVAR VEHÍCULOS INDUSTRIALES Y COMERCIALES

**420 – 015 HIGH GLOSS**

VOC listo al uso (g/l)= max.520

PARA USAR ÚNICAMENTE EN INSTALACIONES INDUSTRIALES!








**Ratio teórica de difusión:** 5 - 6 m<sup>2</sup>/lit.

**Temperatura seca:** A corto plazo: hasta 140°C

A largo plazo: hasta 80°C

**Temperatura de procesamiento:** +10°C hasta máx. +40°C, máx. Humedad 75%

**Color:** GRAVIHEL COLOR TOOLS

	<b>Proporción de mezcla en volumen:</b>	2:1 + 20% GRAVIHEL 2K PUR HARDENER GRAVIHEL THINNER ESS  <b>ADHESIÓN DIRECTA SOBRE ACERO GALVANIZADO O SOBRE ALUMINIO</b> 4:1 + 35% GRAVIHEL 2K PUR SINGLE COAT HARDENER GRAVIHEL THINNER ESS																																			
	<b>Maceta de vida de la mezcla a 20°:</b>	4 horas																																			
	<b>Viscosidad (RFU):</b> DIN 53211 Φ4 / 20°C	22 - 30 segundos (dependiendo del brillo)																																			
	<b>Aplicación con pistola:</b>	1,3 – 1,7 mm 2 – 3 bares (dependiendo del tipo de pistola)																																			
	<b>Número de capas:</b> <b>Espesor de la película:</b>	1 - 2 70 - 90 μm																																			
	<b>Evaporación:</b>	7 - 13 minutos /20°C entre capas																																			
	<b>Secado:</b> GRAVIHEL THINNER ESS	<table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th>Temperatura del objeto: a 20°C</th> <th>a 60°C</th> <th>a 20°C</th> <th>a 60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td colspan="2" style="text-align: center;">420 - 013 (2:1)</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">420 - 013 (4:1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="2" style="text-align: center;">420 - 015 (2:1)</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">420 - 015 (4:1)</td> </tr> <tr> <td><b>Polvo seco:</b></td> <td>45-55 min.</td> <td>-</td> <td>40 min.- 1h</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td><b>Seco al tacto:</b></td> <td>5 h</td> <td>-</td> <td>6 h</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td><b>Secar hasta el montaje:</b></td> <td>7-10 h</td> <td>30 min+20 min./20°C</td> <td>8-11 h</td> <td>30 min+60 min./20°C</td> </tr> <tr> <td><b>A través de seco:</b></td> <td>12-14 h</td> <td>30 min + 20 min./20°C</td> <td>2-14 h</td> <td>30 min+60 min./20°C</td> </tr> </tbody> </table>		Temperatura del objeto: a 20°C	a 60°C	a 20°C	a 60°C		420 - 013 (2:1)		420 - 013 (4:1)			420 - 015 (2:1)		420 - 015 (4:1)		<b>Polvo seco:</b>	45-55 min.	-	40 min.- 1h	-	<b>Seco al tacto:</b>	5 h	-	6 h	-	<b>Secar hasta el montaje:</b>	7-10 h	30 min+20 min./20°C	8-11 h	30 min+60 min./20°C	<b>A través de seco:</b>	12-14 h	30 min + 20 min./20°C	2-14 h	30 min+60 min./20°C
	Temperatura del objeto: a 20°C	a 60°C	a 20°C	a 60°C																																	
	420 - 013 (2:1)		420 - 013 (4:1)																																		
	420 - 015 (2:1)		420 - 015 (4:1)																																		
<b>Polvo seco:</b>	45-55 min.	-	40 min.- 1h	-																																	
<b>Seco al tacto:</b>	5 h	-	6 h	-																																	
<b>Secar hasta el montaje:</b>	7-10 h	30 min+20 min./20°C	8-11 h	30 min+60 min./20°C																																	
<b>A través de seco:</b>	12-14 h	30 min + 20 min./20°C	2-14 h	30 min+60 min./20°C																																	

