

Ficha Técnica do Produto

U3800V

Março 2020

**ESPECIALISTA INTERNACIONAL
PARA USO EXCLUSIVAMENTE PROFISSIONAL**

Universal 2K Primer – Cinza P565-38xx

Produto	Descrição
P565-3800	Universal 2K Primer – Cinza claro
P565-3880	Universal 2K Primer – Cinza escuro
P210-987	EHS Plural Mix Endurecedor
P210-982	EHS Turbo Plus Endurecedor - Médio
P210-9652	EHS Turbo Plus Endurecedor Médio
P852-1792	EHS Solvente - Médio
P852-1790	EHS Solvente - Lento
SPP4000	Potlife Extender

Descrição Produto

Universal 2K Primer P565-38xx, baseia-se nos mais recentes desenvolvimentos técnicos em tecnologia de primer e deve ser usado onde a otimização dos processos de reparo e construção são requisitos-chave.

Universal 2K Primer é projetado para uso sob o sobretudo 2K EHS Turbo Plus (P498) ou o revestimento básico Aquabase Plus (P989) fornece um processo verdadeiramente produtivo.

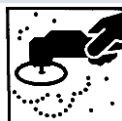

Este produto pode ser aplicado diretamente ao metal e pode ser revestido até cinco dias depois sem a necessidade de lixamento de primer.

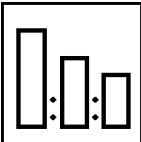
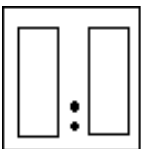
As fortes propriedades de adesão e anticorrosão do Universal 2K Primer, P565-38xx, permitem a aplicação diretamente ao metal puro, desde que o modo de alto desempenho seja respeitado.

Os substratos devem ser adequadamente preparados e limpos de acordo com as recomendações do processo de preparação do substrato.



TURBO VISION®

Substratos e Preparação	
Prepare o Substrato da seguinte forma:	
Substratos:	Arear: 
Aço	lixado com P80-150
Aço jateado	SA 2,5 (Rz não acima 35µm)
Alumínio (*)	lixado com P360-P400 ou jateado (Rz não acima 35µm)
Alumínio anodizado	sem qualquer tratamento mecânico
Aço galvanizado	Scuffed with Scotch Brite® Red pads
Aço inoxidável	Lixado com P80-P150
GRP	Lixado com P320-400
(*) 3003 – 1050 ligas foram avaliadas	
Limpeza: 	
O substrato a ser pintado deve estar seco, limpo, livre de corrosão, graxa e agentes desmoldantes.	
Os substratos devem ser cuidadosamente limpos com o desengordurante apropriado (P850-1367 Desengordurante e P850-1378 Spirit Wipe ou P980-9010 V.O.C).	

Processo													
APLICAÇÃO CONVENCIONAL OU DE PRESSÃO OU AR ASSISTIDO SEM AR													
	<p>Relação de ativação por volume:</p> <table border="0"> <tr> <td>P565-38xx</td> <td>3,5 partes</td> </tr> <tr> <td>P210-982 ou -9652</td> <td>1 parte</td> </tr> <tr> <td>P852-179x ou SPP4000</td> <td>1-1,5 partes</td> </tr> </table>	P565-38xx	3,5 partes	P210-982 ou -9652	1 parte	P852-179x ou SPP4000	1-1,5 partes						
P565-38xx	3,5 partes												
P210-982 ou -9652	1 parte												
P852-179x ou SPP4000	1-1,5 partes												
	<p>Pluralmix opção 1, proporção por volume:</p> <p><u>Prethin primeiro como: *</u></p> <table border="0"> <tr> <td>P565-38xx</td> <td>10 partes</td> </tr> <tr> <td>P852-179x ou SPP4000</td> <td>1 parte</td> </tr> </table> <p><u>Em seguida, ative o primer prethinned como:</u></p> <table border="0"> <tr> <td>Primer pré-diluído:</td> <td>2,75 partes</td> </tr> <tr> <td>P210-987</td> <td>1 parte</td> </tr> </table> <p>Pluralmix opção 2, proporção por volume:</p> <p><u>Prethin primeiro como: *</u></p> <table border="0"> <tr> <td>P565-38xx</td> <td>3,5 partes</td> </tr> <tr> <td>P852-179x ou SPP4000</td> <td>1 parte</td> </tr> </table>	P565-38xx	10 partes	P852-179x ou SPP4000	1 parte	Primer pré-diluído:	2,75 partes	P210-987	1 parte	P565-38xx	3,5 partes	P852-179x ou SPP4000	1 parte
P565-38xx	10 partes												
P852-179x ou SPP4000	1 parte												
Primer pré-diluído:	2,75 partes												
P210-987	1 parte												
P565-38xx	3,5 partes												
P852-179x ou SPP4000	1 parte												



TURBO VISION[®]

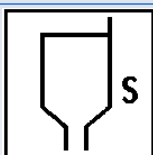
Em seguida, ative o primer prethinned como:

Primer pré-diluído: 4,5 partes
P210-982 ou P210-9652 1 parte

* O Primer pode permanecer prethinned no balde original por no máximo um mês

Processo

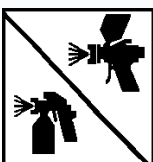
APLICAÇÃO CONVENCIONAL OU DE PRESSÃO OU AR ASSISTIDO SEM AR



Spray viscosidade a 20 °C:
28-32 segundos DIN4



Vida de maconha a 20°C: 2 horas
Tempo de pulverização a 20°C: 1 Hora



1,6-1,8 mm a 2.0-2.5 bars

OU

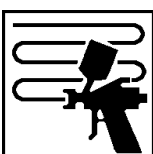


1,1-1,2 mm Pressão
Pressão da tampa de ar: 0.68 bar
Pressão de pintura: 0.3-1.0 bar
Taxa de fluxo de fluido: 280-320 cc/min

OU



Tamanho da ponta: 11 a 13 Thou (0,23 a 0,28 mm) para AR ASSISTIDO SEM AR
Pressão de pintura: 100-120 bars
Atomização de ar: 2,5-3,5 bars



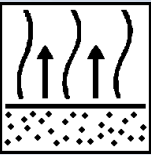

Número de Demãos

Aplicar 2 demãos completas
Para dar uma espessura de filme de 65 microns

Ou: 1 demão leve seguida imediatamente por 1 demão completa
para dar uma espessura de filme seco de 45µm (apenas alumínio)



TURBO VISION[®]

	<p>10-15 minutos mínimos</p> <p>Mínimo 30 minutos a 20°C antes de revestir ou até ficar totalmente mate.</p>
	<p>Pronto para acabamento após 30 minutos, ou até 5 dias sem necessidade de lixamento. Para qualquer outra necessidade, forçar a secagem antes de lixar.</p> <p>Se for deixado mais de 8 horas, pré-limpar antes de revestir.</p> <p>Se deixado mais de 3 dias antes do revestimento superior, então a luz descamação e a pré-limpeza é recomendada.</p> <p>Areia com P400 seca ou mais fina se for deixada por mais de 5 dias.</p>

Notas de processo gerais

ESCOLHA DE DILUENTE Y ENDURECEDOR

A escolha exata da combinação reativa de diluente dependerá da configuração da pistola usada, do movimento do ar, tamanho da reparação, temperatura e condições de aplicação. No entanto, abaixo está um guia geral:

Endurecedor	Faixa de Temperatura	Solvente recomendado
P210-982 ou -9652	Abaixo 18°C	P852-1792
P210-982 ou -9652	Abaixo 25°C	P852-1790 ou SPP4000
P210-982 ou -9652	Acima 25°C	P852-1790 ou SPP4000

Saúde e Segurança

O valor-limite da UE para estes produtos (categoria de produto: IIB.c) na forma pronta a utilizar é o máx. 540g / litro de VOC.

O conteúdo de VOC deste produto pronto para uso é de no máximo. 540 g / litro.

Dependendo do modo de utilização escolhido, o VOC pronto a usar destes produtos pode ser inferior ao especificado pelo código da Directiva da UE.

Estes produtos são para uso exclusivamente profissional e não devem ser utilizados para outras finalidades além das especificadas. A informação nesta ficha técnica baseia-se no conhecimento técnico e científico atual, sendo da responsabilidade do utilizador tomar as medidas necessárias para garantir que o produto se adequa à finalidade prevista.

Para informações sobre segurança e higiene, consultar a Ficha de Segurança, também

disponível em: <https://es.nexaautocolor.com/es/productos/buscar-fichas-de-seguridad/>



TURBO VISION[®]

Para mais informações, contacte:
PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2
08191 Rubi (Barcelona)
Espanña
Tel: +34 93 565 07 98

*Nexa Autocolor and design and Turbo Vision are registered trademarks
of PPG Industries Ohio, Inc.*

© 2018 PPG Industries, all rights reserved.

ESTES PRODUTOS SÃO PARA USO PROFISSIONAL SOMENTE.

