

Ficha Técnica do Produto **U3800V_TV**

Maio 2020

**ESPECIALISTA INTERNACIONAL
PARA USO EXCLUSIVAMENTE PROFISSIONAL**

Universal 2K Primer – Cinza claro P565-38xx

Product	Description
P565-3800	Universal 2K Primer - Cinza claro
P565-3880	Universal 2K Primer - Cinza escuro
P210-7642	EHS Endurecedor - Lento
P852-6440	EHS Solvente - Extra Lento
P852-6442	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.

O Universal 2K Primer é projetado para uso sob os revestimentos de acabamento **TURBO VISION®** (P650) ou Aquabase Plus (P989), proporcionando um processo verdadeiramente produtivo.

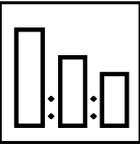
Este produto pode ser aplicado diretamente ao metal e pode ser revestido até cinco dias depois sem a necessidade de lixamento de primer.

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.

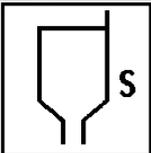
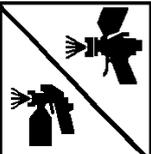
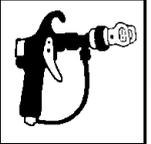
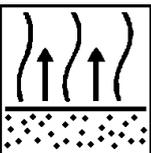


TURBO VISION®

Substratos e Preparação							
<p>Prepare o Substrato da seguinte forma:</p>	<p>Limpeza:</p>						
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>Substratos:</p> <p>Aço</p> <p>Aço jateado</p> <p>Alumínio (*)</p> <p>Alumínio anodizado</p> <p>Aço galvanizado</p> <p>Aço inoxidável</p> <p>GRP</p> <p>(*) 3003 – 1050 ligas foram avaliadas</p> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>Arear:</p> <p>lixado com P80-150</p> <p>SA 2,5 (Rz não acima 35µm)</p> <p>lixado com P360-P400 ou jateado (Rz não acima 35µm)</p> <p>sem qualquer tratamento mecânico</p> <p>Scuffed with Scotch Brite® Red pads</p> <p>Lixado com P80-P150</p> <p>Lixado P320-400</p> </td> </tr> </table>	<p>Substratos:</p> <p>Aço</p> <p>Aço jateado</p> <p>Alumínio (*)</p> <p>Alumínio anodizado</p> <p>Aço galvanizado</p> <p>Aço inoxidável</p> <p>GRP</p> <p>(*) 3003 – 1050 ligas foram avaliadas</p>	<p>Arear:</p> <p>lixado com P80-150</p> <p>SA 2,5 (Rz não acima 35µm)</p> <p>lixado com P360-P400 ou jateado (Rz não acima 35µm)</p> <p>sem qualquer tratamento mecânico</p> <p>Scuffed with Scotch Brite® Red pads</p> <p>Lixado com P80-P150</p> <p>Lixado P320-400</p>	<div style="text-align: center;">  </div> <p>O substrato a ser pintado deve estar seco, limpo, livre de corrosão, graxa e agentes desmoldantes.</p> <p>Os substratos devem ser cuidadosamente limpos com o desengordurante apropriado (P850-1367 Desengordurante e P850-1378 Spirit Wipe ou P980-9010 V.O.C).</p>				
<p>Substratos:</p> <p>Aço</p> <p>Aço jateado</p> <p>Alumínio (*)</p> <p>Alumínio anodizado</p> <p>Aço galvanizado</p> <p>Aço inoxidável</p> <p>GRP</p> <p>(*) 3003 – 1050 ligas foram avaliadas</p>	<p>Arear:</p> <p>lixado com P80-150</p> <p>SA 2,5 (Rz não acima 35µm)</p> <p>lixado com P360-P400 ou jateado (Rz não acima 35µm)</p> <p>sem qualquer tratamento mecânico</p> <p>Scuffed with Scotch Brite® Red pads</p> <p>Lixado com P80-P150</p> <p>Lixado P320-400</p>						
Processo							
APLICAÇÃO CONVENCIONAL OU DE PRESSÃO OU AR ASSISTIDO SEM AR							
<div style="text-align: center;">  </div>	<p>Relação de ativação por volume:</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">P565-3800</td> <td style="text-align: right;">4 partes</td> </tr> <tr> <td>P210-7642</td> <td style="text-align: right;">1 parte</td> </tr> <tr> <td>P852-644x ou SPP4000</td> <td style="text-align: right;">0,75-1,25 partes</td> </tr> </table>	P565-3800	4 partes	P210-7642	1 parte	P852-644x ou SPP4000	0,75-1,25 partes
P565-3800	4 partes						
P210-7642	1 parte						
P852-644x ou SPP4000	0,75-1,25 partes						



TURBO VISION[®]

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
	1-1,2 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)
	10-15 minutos mínimos Mínimo 30 minutos a 20°C antes de revestir ou até ficar totalmente mate.
	Pronto para acabamento após 30 minutos, ou até 5 dias sem necessidade de lixamento. Para qualquer outra necessidade, forçar a secagem antes de lixar. Se for deixado mais de 8 horas, pré-limpar antes de revestir. Se deixado mais de 3 dias antes do revestimento superior, então a luz descamação e a pré-limpeza é recomendada.



TURBO VISION®

	Areia com P400 seca ou mais fina se for deixada por mais de 5 dias.
REVESTIMENTO SUPERIOR	P565-38xx pode ser diretamente revestido com TURBO VISION® Topcoats (P650) ou base Aquabase Plus (P989).

Notes 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
P210-7642	Abaixo 18°C	P852-6442
P210-7642	Abaixo 25°C	P852-6440 ou SPP4000
P210-7642	Acima 25°C	P852-6440 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/>

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.

