

Ficha de Dados do Produto

Novembro de 2007



INTERNATIONAL MASTER
EXCLUSIVAMENTE PARA UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL

H5000V

UV-SpeedPrime P110-5000

Produto	Descrição
P110-5000	UV-SpeedPrime
P273-5255	Desengordurante de superfícies para UV-SpeedPrime

Descrição do produto

O UV-SpeedPrime permite uma aplicação muito rápida, a cura de reparações pontuais de alta qualidade, com boa espessura da película, lixagem e preparação simples.

O UV-SpeedPrime pode ser utilizado sob os sistemas de revestimento de acabamento 2K da **Nexa Autocolor**.

A cura rápida obtida através da tecnologia exclusiva da **Nexa Autocolor**, que utiliza luz UV, proporciona um processamento mais rápido das reparações do que os produtos curados convencionalmente. O sistema de aerossóis de 1 componente também elimina a necessidade de limpeza da pistola e de mistura da tinta.

Uma preparação e limpeza minuciosas são essenciais para um retoque bem-sucedido com o primário UV. O primário UV só deve ser aplicado em áreas que tenham sido bem preparadas com lixa de papel P400 ou mais grossa. Consulte a secção *Recomendações para o processo* desta ficha de dados para obter mais detalhes.

O UV-SpeedPrime pode ser aplicado diretamente em aço ou alumínio bem lixados, aço galvanizado, plástico reforçado com fibra de vidro (GRP), enchimentos de poliéster, primários e acabamentos originais **Nexa Autocolor** em bom estado. Também pode ser aplicado em todos os plásticos rígidos e semirrígidos, exceto o polietileno (PE) e o poliestireno (PS).



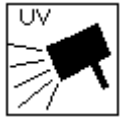


Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

ESTES PRODUTOS DESTINAM-SE EXCLUSIVAMENTE A UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL.

- Nota: recomendado apenas para reparações pontuais de pequenas áreas. O tamanho da reparação é delimitado pela área iluminada pela lâmpada UV utilizada para a cura.
- Patente requerida.

PROCESSO

	<p>Fornecido pronto a utilizar Agite o aerossol durante, pelo menos, 1 minuto antes de libertar os rolamentos de esferas. Inverta a lata e pulverize para limpar o bico após a utilização</p>
	<p>Distância de pulverização: 15-20 cm</p>
	<p>Utilize uma técnica de aplicação adequada para obter uma espessura de película proporcional em toda a área de reparação e uma extremidade biselada. Consulte as Recomendações para o processo para obter mais detalhes.</p> <p>Aplique até 6 camadas contínuas para alcançar a espessura da película máxima recomendada de 120 micrómetros.</p>
	<p>Consulte as instruções do fabricante da lâmpada antes de a utilizar. Cure o primário com uma lâmpada UV aprovada pela Nexa Autocolor Deixe a lâmpada aquecer durante 2 minutos antes de a utilizar A distância entre a lâmpada e o painel não pode ser superior a 20 cm Toda a camada do primário tem de estar totalmente iluminada pela lâmpada UV durante 2 minutos para assegurar uma cura uniforme e completa.</p>
	<p>Com o P273-5255, limpe bem a área de reparação para remover resíduos de superfícies não curados e excessos de pulverização. Toda a área deve ser bem limpa e seca antes de ser lixada. Nota: deve utilizar panos separados para a aplicação e a remoção do P273-5255</p>
	<p>Lixe o primário UV curado com os graus seguintes: Molhado P600 ou mais fina: Cores sólidas (Brilho direto) P800 ou mais fina: Bases</p>
	<p>Secagem P320 ou mais fina: Cores sólidas (Brilho direto) P360 ou mais fina: Bases</p> <p>Nota: se a superfície não for bem limpa, pode detetar-se alguma obstrução do disco. Se isso acontecer, substitua os discos e prossiga com o alisamento.</p>

PROCESSO



REVESTIMENTO DE ACABAMENTO

O P110-5000 pode ser revestido com os sistemas de revestimento de acabamento 2K da **Nexa Autocolor**

Algumas cores podem exigir a utilização de uma base Cinzento Espectral. Consulte a Gestão da tinta ou a microficha para obter as recomendações. Nos casos em que for recomendada a aplicação de uma base Cinzento Espectral, utilize -908, P565-9081, -9086 ou -9087 sobre o UV-SpeedPrime, conforme for apropriado.

RECOMENDAÇÕES DO PROCESSO**1. Restrições de utilização.**

Não utilize o P110-5000 sobre primários decapantes, como P565-597, -713, -9850, -908, -909, -9081, -9086 -9087.

O P110-5000 é adequado para ser utilizado diretamente na maioria dos plásticos, no entanto, o P110-5000 não deve ser aplicado em poliestireno, polietileno nem em plásticos extremamente flexíveis.

2. Preparação da superfície.

A superfície a pintar deve estar em boas condições, limpa e isenta de gorduras. Como em qualquer reparação pontual, todo o acabamento da pintura anterior deve ser removido da área de reparação. Se necessário, o stopper de poliéster deve então ser aplicado diretamente em metal nu e lixado até se obter o formato pretendido. Toda a área a pintar com o P110-5000 tem de ser preparada através de lixagem mecânica com lixa de papel P400 ou mais grossa, de modo a permitir uma boa adesão do UV-SpeedPrime. Em áreas de difícil acesso, tais como linhas de estilo, aconselha-se a preparação manual com lixa de papel P800 com verso macio ou mais grossa. Não é recomendável a utilização de outros meios abrasivos, como esfregões, uma vez que estes produzem uma aderência insuficiente, o que, por sua vez, pode causar uma falha de aderência localizada do sistema de pintura.

3. Aplicação.

Para obter melhores resultados, aconselha-se a utilização de uma técnica de aplicação que produza uma película mais espessa sobre a área de reparação central e mais fina sobre as áreas periféricas, como uma técnica "out-to-in".

A técnica "out-to-in" requer que toda a área a pintar seja coberta pela aplicação inicial de tinta. A área das aplicações subsequentes é reduzida até à aplicação final, que é aplicada apenas no centro da reparação.



RECOMENDAÇÕES DO PROCESSO

4. Cura por UV.

Consulte sempre as instruções do fabricante e os conselhos de saúde e segurança antes de manusear o equipamento de UV.

O UV-SpeedPrime é curado por uma fonte de luz UV de alto desempenho. Atualmente, a única unidade UV recomendada é a UVH-254 fabricada pela Panacol-Elosol GmbH. (Consulte o seu representante local da **Nexa Autocolor** para obter os dados de contacto). Os pontos seguintes são pontos-chave para a utilização:

- A UVH-254 requer um tempo de aquecimento de 2 minutos **antes de** pode ser utilizada para curar o UV-SpeedPrime.
- O ligar e desligar constantes danificam a lâmpada UV e podem reduzir a vida útil da mesma.
- Depois de ligada, o período mínimo de incandescência da lâmpada deve ser de 15 minutos.
O equipamento só deve ser desligado para pausas de produção superiores a 1 hora.
- Quando desligada, a lâmpada necessita de um período de arrefecimento de aproximadamente 10 minutos até voltar a ser ligada.

O P110-5000 requer um tempo de cura de 2 minutos, com uma distância de 20 cm entre a lâmpada e o painel. Se esta distância for excedida, os tempos de cura serão significativamente prolongados. Reduzir a distância entre a lâmpada e o painel irá diminuir a área exposta à luz UV e, conseqüentemente, reduzir o tamanho da área a ser curada.

O UV-SpeedPrime contém um agente oticamente ativo que se torna fluorescente na presença de luz UV. Toda a película de tinta aplicada deve "brilhar" sob a lâmpada UV, indicando que está exposta à luz UV. No caso de não ser possível expor a totalidade da área de reparação à luz UV com a lâmpada a 20 cm do painel, devem ser adotados os passos seguintes.

- Primeiro, cure parcialmente toda a área de reparação, movendo a lâmpada à volta da referida área, certificando-se de que toda a película de tinta UV-SpeedPrime aplicada foi exposta à luz UV durante, pelo menos, 30 segundos.
- Depois, cure completamente a reparação por secções durante 2 minutos de cada vez.
- Limpe com P273-5255 e lixe conforme recomendado anteriormente nesta ficha de dados.

Ao reparar áreas de linhas de estilo, deve ter cuidado para que a totalidade de UV-SpeedPrime aplicada seja iluminada. Pode ser necessário alterar o ângulo e/ou a posição da lâmpada para iluminar completamente a película de tinta dentro da linha de estilo.

A impossibilidade de curar completamente o UV-SpeedPrime, pode provocar uma não aderência do sistema de pintura e/ou uma mudança de cor do revestimento de acabamento por cima da área de reparação.

5. Precauções.

- Consultar a Ficha de Dados de Segurança do material da **Nexa Autocolor** para o P110-5000 antes da utilização
- Utilizar sempre o UV-SpeedPrime numa área bem ventilada.
- Utilizar sempre aparelhos de proteção respiratória com fornecimento de ar quando pulverizar o P110-5000.
- Utilizar sempre luvas de nitrilo ao pulverizar e limpar o P110-5000.
- Nunca olhar diretamente para nem expor a pele à lâmpada UV
- Não utilizar a lâmpada UV se o vidro de filtro estiver rachado, danificado ou se não estiver bem fixado.
- Utilizar óculos de proteção UV quando utilizar a lâmpada UV.



INFORMAÇÃO SOBRE COMPOSTOS ORGÂNICOS VOLÁTEIS (COV)**Para P273-5255**

O valor limite da UE para este produto (categoria de produto: IIB.a), na forma pronta a usar, é, no máximo, de 850 g/l de COV.

O teor de COV deste produto, na forma pronta a usar, é, no máximo, de 850 g/l.

Para P110-5000

O valor limite da UE para este produto (categoria de produto: IIB.e), na forma pronta a usar, é, no máximo, de 840 g/l de COV.

O teor de COV deste produto, na forma pronta a usar, é, no máximo, de 840 g/l

Estes produtos destinam-se exclusivamente a utilização profissional e não devem ser utilizados para finalidades diferentes das especificadas. A informação constante desta Ficha de Dados Técnicos baseia-se nos conhecimentos científicos e técnicos atuais, sendo responsabilidade do utilizador adotar todas as medidas necessárias para garantir a adequação do produto ao fim pretendido.

Para informações sobre saúde e segurança, consulte a Ficha de Dados de Segurança do material, também disponível em: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Para mais informações, contactar:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk IP14 2AD

Tel.: 01449 771771

Fax: 01449 773472

Nexa Autocolor, ZK, Aquabase, Aquadry e Ecofast
são marcas comerciais da PPG Industries.

Copyright © 2007 PPG Industries. Todos os direitos reservados.

Os direitos de autor relativos aos números de produtos originais acima indicados pertencem à PPG Industries.



Innovating Repair Solutions