

FICHA DE DADOS TÉCNICOS

OUTUBRO DE 2023

I0601V



CONVERSOR AQUABASE® PLUS ONE VISIT

Produtos	Descrição
Linha P989	Cores de base bicamada misturadas
Linhas P990/991/992/993/994	Mistura Básica <i>Aquabase Plus</i>
P950-9000	<i>Conversor Aquabase Plus One Visit ST</i>
P950-9100	<i>Conversor Aquabase Plus One Visit HD</i>
P935-1451	<i>Misturador Performance</i>
P980-5000	Diluyente <i>Aquabase Plus</i>
P980-5050	Diluyente <i>Aquabase Plus</i> para altas temperaturas
P210-9115	Ativador

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

O *Conversor One Visit P950-9000* e *P950-9100* permite uma passagem pela cabina de pintura, durante a aplicação da base bicamada *Aquabase Plus*.

O processo é simples. Aplique a primeira camada completa da base bicamada até à opacidade, seguida da camada de controlo final na película húmida para obter um acabamento final uniforme.

O *Misturador Performance P935-1451* é um novo produto desenvolvido para ser utilizado no processo de mistura, aplicado como uma camada completa húmida na área de mistura.

Em conjunto com os revestimentos incolores e os primários de alta qualidade *Nexa Autocolor*, o sistema *Aquabase Plus* proporciona brilho, aspeto e durabilidade excelentes.

Fácil de aplicar, este sistema de produto simples e flexível pode ser utilizado numa vasta gama de condições ambientais.

SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO

A linha P989 só deve ser aplicada sobre:

- Primários/subcamadas niveláveis de 2 componentes *Nexa Autocolor*.
- Primários húmido sobre húmido de 2 componentes *Nexa Autocolor*.

NOTA: Em painéis novos revestidos com primários de reparação/eletrodeposição, é recomendável a aplicação de um primário de 2 componentes *Nexa Autocolor*.

Não aplicar sobre primários decapantes 1K ou 2K.

A superfície pintada preparada deve estar em bom estado:

- A pintura existente deve ser primeiro nivelada/raspada.
- Lixar com papel húmido/seco de grau P800 ou mais fino ou, quando lixar a seco, utilizar P400 ou mais fino.

Plásticos: Utilizar o sistema *Nexa Autocolor recomendado* para pintura de plásticos.

PROCESSO

PROCESSO DE APLICAÇÃO DE BASE BICAMADA

	Cores metálicas peroladas/efeito especial de 2 fases	Cores de alta cromaticidade em fase metálica de 2 fases(*)	Cores sólidas e branco mica/metálicas(*)
	AQ+: 100 partes OVC: 20 partes	AQ+: 100 partes OVC: 15 partes (*) As cores com elevado teor de cromo são as cores claras azul, verde e vermelho metálicas/mica.	AQ+: 100 partes OVC: 5 partes Diluyente: 15 partes (*) Cores com elevado teor de P990-8900. (+50%)
	Rácios de mistura opcionais utilizando endurecedor/P210-9115: Utilizados para os processos 2CT e 3CT.		
	AQ+: 100 partes OVC: 20 partes Diluyente: 5 partes Ativador: 5 partes		AQ+: 100 partes OVC: 10 partes Diluyente: 5 partes Ativador: 5 partes
	Misturador Performance P935-1451		
	Misturador Performance: 100 partes OVC: 20 partes		
	<p>Filtrar sempre com recurso a filtros de nylon. (recomendável 125 micrómetros)</p> <p>Vida útil no frasco da cor diluída: 1 mês</p>		
	<p>Temp convencional/STD RP: 1,2 mm Temp convencional/Alta RP: 1,3 mm</p> <p>Temp STD HVLP: 1,3 mm Temp alta HVLP: 1,4 mm</p>		

PROCESSO

PROCESSO DE APLICAÇÃO DE BASE BICAMADA (Continuação)

Bases bicamada metálicas e peroladas de 2 fases/efeitos especiais e Bases bicamada de cores sólidas



Painel completo:

Pressão de entrada de 1,8 bar (camada completa e camada de controlo).

Acionamento completo (camada uniforme húmida completa) seguida de uma volta para fora de 1¼-1½ (camada de controlo).

Processo/área de mistura:

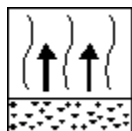
Pressão de entrada de 1,5 bar.

Acionamento de uma volta para fora de 1¼ durante o processo de mistura -

Volta para fora de 1¼ (camada de controlo).

Utilize a técnica inversa.

Consulte a seção de melhores práticas do processo de mistura



- Aumente a temperatura para 40 °C - 50 °C até ficar mate.
- Deixe evaporar à temperatura ambiente da cabina de pintura e sob o fluxo de ar.
- Sopradores de baixo fluxo assistidos por ar montados na cabina em combinação com 40 °C - 50 °C até ficar mate.
- Sopradores de baixo fluxo assistidos por ar montados na cabina à temperatura ambiente da cabina de pintura.

*NOTA: Para todos os processos que utilizem sopradores portáteis ou de suporte, aguarde 10 minutos de tempo de evaporação antes do processo de sopro e mantenha uma distância de 1 metro do painel com uma pressão de entrada máxima de 2 bar.



O tempo de secagem com equipamento de infravermelhos varia consoante a cor, uma vez que têm diferentes reflexos de comprimento de onda.

PROCESSO

PROCESSO DE PÉROLA/EFEITO ESPECIAL EM 3 FASES		
	Passo 1: Base-P989	Passo 2: Cor Sólida/Perolada/Efeito especial-P989
	<p>Cor sólida: (Passo 1) AQ+: 100 partes OVC: 5 partes Diluyente: 10 partes</p> <p>Cor metálica: (Passo 1) AQ+: 100 partes OVC: 20 partes</p> <p>Os rácios de endurecedor pronto a utilizar podem ser utilizados opcionalmente.</p>	<p>AQ+: 100 partes Diluyente: 20 partes</p> <p>Os rácios de endurecedor pronto a utilizar podem ser utilizados opcionalmente.</p>
	<p>Temp convencional/STD RP: 1,2 mm Temp convencional/Alta RP: 1,3 mm</p> <p>Temp STD HVLP: 1,3 mm Temp alta HVLP: 1,4 mm</p>	
	<p>Aplicar camadas simples até obter a opacidade.</p> <p>Permitir a evaporação total entre camadas.</p> <p>Evitar a aplicação intensa e a acumulação excessiva de película.</p>	<p>Aplicar uma única camada com base nos painéis de controlo de cor. Este produto não foi concebido para conferir opacidade.</p> <p>Permitir a evaporação total entre camadas.</p>
	<p>Deixar evaporar até ficar uniformemente mate.</p> <p>Utilizar equipamento de circulação de ar para acelerar a secagem, se necessário, por exemplo, Fast Aquadry, suportes de chão ou pistolas manuais. A escolha do método de secagem dependerá do tamanho e do tipo de reparação.</p>	<p>Deixar evaporar até ficar uniformemente mate.</p> <p>Utilizar equipamento de circulação de ar para acelerar a secagem, se necessário, por exemplo, Fast Aquadry, suportes de chão ou pistolas manuais. A escolha do método de secagem dependerá do tamanho e do tipo de reparação.</p>
	<p>Aguarde até o produto secar uniformemente antes de aplicar a cor perolada</p>	<p>Aguarde até o produto secar uniformemente antes de aplicar o revestimento incolor.</p>

--	--	--

NOTAS GERAIS DO PROCESSO

TABELA DE RECOMENDAÇÕES DE TEMPERATURAS E HUMIDADE:

Relative Humidity	80%								
	70%								
	60%								
	50%								
	40%								
	30%								
20%									
10%									
0%									
Temperature									
15C/60F						20C/70F	25C/80F	30C/90F	35C/100F

TÉCNICA DE MISTURA

Ao realizar um processo de mistura, é necessário um Misturador Performance para a maioria das "Cores críticas", como as cores Silver Metallic e Light Metallic.

PROCESSO DE APLICAÇÃO 2CT:

1. Prepare o Misturador Performance P935-1451 pronto a utilizar numa pistola de pulverização separada ou em qualquer sistema dispensador.
2. Aplique o Misturador Performance no painel adjacente ou apenas na área a ser misturada. O Misturador Performance tem de ser aplicado como uma camada uniforme húmida para permitir que os pigmentos/cor prontos a utilizar alcancem a deposição correta e a orientação metálica.
3. Aplique uma camada fina da cor pronta a utilizar na área a reparar, seguida de um processo de mistura inversa até a opacidade. Evite camadas pesadas. Misture a área de esbatimento de forma a torná-la o mais macia possível com recurso à técnica inversa.
4. Conclua o processo com uma camada ligeira de controlo na área de mistura.
5. A partir daqui, proceda ao processo de aplicação de painel completo com a cor pronta a utilizar no painel novo/reparado.

PROCESSO DE APLICAÇÃO 3CT:

1. Necessário apenas para cores metálicas claras no Passo 1: Aplique o Misturador Performance P935-1451 pronto a utilizar na área a ser misturada. O Misturador Performance tem de ser aplicado como uma camada húmida para permitir que os pigmentos/cor prontos a utilizar alcancem a deposição correta e a orientação metálica.

2. PASSO 1 3CT:

3. Aplique uma camada fina da cor pronta a utilizar do Passo 1 na área a reparar, seguida de um processo de mistura inversa até a opacidade. Evite camadas pesadas. Misture a área de esbatimento de forma a torná-la o mais macia possível com recurso à técnica inversa.

NOTA Passo 1 A cor pronta a utilizar tem de ser focada da forma mais limitada possível no painel adjacente.

4. Conclua o processo de cores do Passo 1 da cor pronta a utilizar com uma camada ligeira de controlo na área de mistura. (Se a mistura parecer macia, a camada de controlo não é necessária.)

5. Passo 2 3CT:

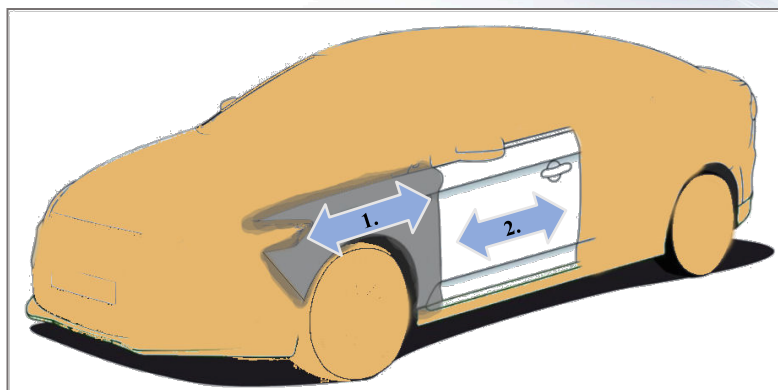
6. Aplique o Misturador Performance P935-1451 pronto a utilizar no painel adjacente ou apenas na área a ser misturada. O Misturador Performance tem de ser aplicado como uma camada húmida para permitir que os pigmentos/cor prontos a utilizar alcancem a deposição correta e a orientação metálica.

7. Aplique uma camada fina da cor pronta a utilizar do Passo 2 na área a reparar, estendendo a área de mistura sobre o Passo 1, seguida de um processo de mistura inversa para corrigir o aspeto. Evite camadas pesadas. Misture a área de esbatimento de forma a torná-la o mais macia possível com recurso à técnica inversa.

8. Conclua o processo com uma camada ligeira de controlo na área de mistura.

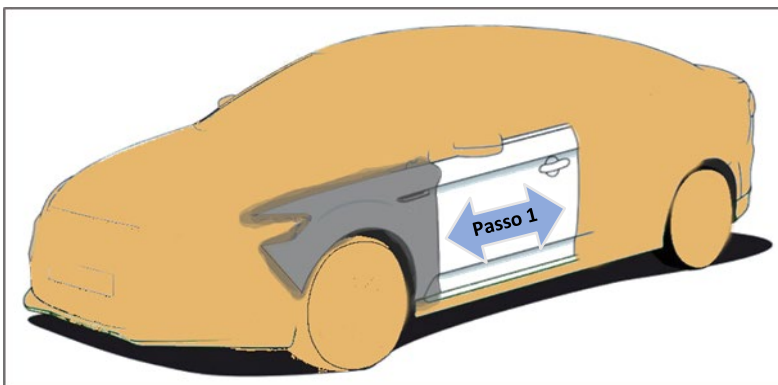
9. A partir daqui, proceda ao processo de aplicação de painel completo no painel novo/reparado.

- 1. Painel reparado ou novo
- 2. Painel adjacente



1:
Ajustador de mistura
Passo 1. Aplicar o ajustador da camada de mistura como uma camada húmida no painel adjacente ou apenas na área de mistura/esbatimento.

(O Ajustador de mistura permitirá a deposição correta do pigmento na



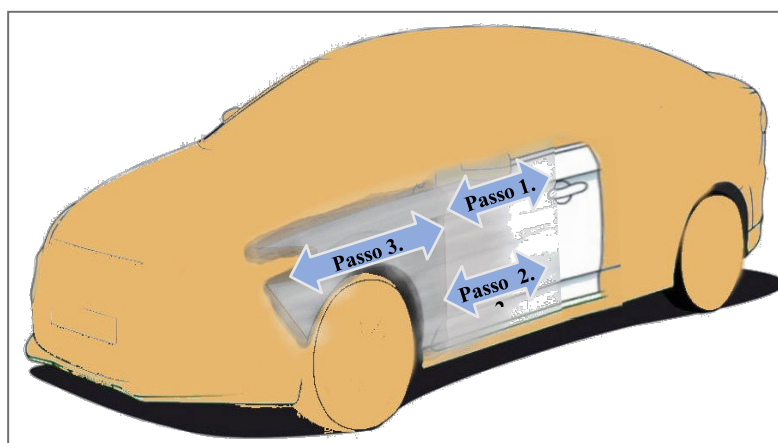
2:
Cor WBBC pronta a utilizar

Passo 1: Aplicar uma camada ligeira na área de mistura.

Passo 2: Aplicar o processo de mistura STD na área de mistura. Misturar/esbater o mais suavemente possível.

Conclua o processo de mistura com uma camada ligeira de controlo na área de mistura.

Passo 3: Aplicar a cor WBBC no painel reparado até à opacidade.



CINZENTOS ESPETRAIS

A utilização do cinzento espectral especificado assegurará a utilização de um volume mínimo de cor de base bicamada e a otimização do tempo de processamento da base bicamada. A recomendação acerca de qual cinzento espectral utilizar pode ser encontrada nos nossos sistemas de comunicação de cores (microfichas, e-fichas, formulações de cores em linha e balanços eletrónicos). Nos casos em que não for especificado nenhum cinzento espectral, deve ser sempre selecionado SG05.

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

Lixar com papel húmido/seco de grau P800 ou mais fino ou, quando lixar a seco, utilizar P400 ou mais fino.

Para a remoção de sais solúveis em água e resíduos de nivelamento produzidos por nivelamento húmido e seco, utilizar o produto de limpeza prévia de base aquosa P980-8252.

Aplicação de P980-8252:

Utilizar um pano limpo para a aplicação e um pano limpo para limpar os contaminantes.

MISTURA DA BASE BICAMADA

Misturar a tinta apenas em recipientes de plástico. NÃO utilizar latas de metal.

Inverter suavemente as latas duas vezes antes da dosagem.

Mexer imediatamente após a pesagem de todos os ingredientes indicados.

NÃO SACUDIR. Tapar o recipiente, se for deixado durante algum tempo antes de o utilizar.

IDENTIFICAÇÃO E CONTROLO DAS CORES

À semelhança de todos os sistemas de pintura de retoque, deve ser realizada uma verificação da cor antes da aplicação da tinta.

Assegurar que a mistura é bem agitada antes de efetuar o controlo da cor. Isto é particularmente importante para os acabamentos perolados de 3 fases/efeito especial, porque a sua natureza transparente significa que é difícil um processo de esbatimento.

LIMPEZA DO EQUIPAMENTO

Manual

Limpar a pistola com água numa máquina de limpeza de pistolas adequada. Nas pistolas de alimentação por gravidade, desaparafusar o copo de tinta (e o filtro, se existir) e enxaguar separadamente. Passar bem a pistola por água limpa. Por fim, pulverizar com o diluente Aquabase Plus P980-5000 limpo e assegurar que a pistola está completamente seca antes de a guardar ou utilizar.

MÁQUINA AUTOMÁTICA DE LIMPEZA DE PISTOLAS (AQUABASE PLUS GUN WASH P980-8212)

Desmontar a pistola e colocá-la numa máquina de limpeza de pistolas à base de água, de acordo com as instruções do fabricante. Após o ciclo de limpeza, limpar as peças da pistola e passar por água. Montar a pistola e pulverizar com o diluente Aquabase P980-5000. Assegurar que a pistola está completamente seca antes de a guardar ou utilizar.

Para o tratamento e a eliminação das águas residuais provenientes do processo de limpeza das pistolas, consultar a Ficha de dados do produto adequada.

RETIFICAÇÃO

Os defeitos visíveis, por exemplo, sujidade, podem ser facilmente removidos desde que a base bicamada esteja completamente seca e o defeito seja eliminado a seco, exercendo uma pressão mínima com papel húmido/seco P1500. É preferível eliminar os defeitos antes de aplicar o revestimento incolor. Depois de revestidos, os defeitos só podem ser removidos quando os tempos de entrada em serviço tiverem sido atingidos.

Um método alternativo consiste em utilizar discos de lixa de fibra muito fina, por exemplo, Abralon 4000, secos ou em combinação com uma pequena quantidade de produto de limpeza com desengordurante (P850-14 ou P850-1402) como lubrificante.

ARMAZENAMENTO

Armazenar sem risco de congelamento, acima de 4 °C.

O valor-limite da UE para este produto (categoria de produto: IIB.d), na forma pronta a utilizar corresponde a 420 g/l de compostos orgânicos voláteis (COV), no máximo.

O teor de compostos orgânicos voláteis (COV) deste produto, na forma pronta a utilizar, corresponde a 420 g/l, no máximo.

Consoante o modo de utilização escolhido, o teor de compostos orgânicos voláteis (COV) deste produto pronto a utilizar pode ser inferior ao especificado pelo código da Diretiva da UE.

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: www.nexautocolor.com

PARA MAIS INFORMAÇÕES, CONTACTE:

PPG Ibérica Sales&Services, S.L.
Ctra.Gracia-Manresa Km 19,1
08191 Rubí-Barcelona
Tel.: 935867400