

Ficha de dados técnicos

Maio de 2024

U3900V

EXCLUSIVAMENTE PARA UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL

Aparelho de poliuretano 2K – P565-390X

Produto	Descrição
P565-3902	Aparelho de poliuretano 2K - Cinzento claro
P565-3907	Aparelho de poliuretano 2K - Cinzento escuro
P565-3910	Aparelho de poliuretano 2K - Bege
P210-7644	Endurecedor EHS - Médio
P210-7642	Endurecedor EHS - Lento
P210-7606	Endurecedor EHS - Plural-mix
P852-6440	Diluyente EHS - Extra-lento
P852-6442	Diluyente EHS - Lento
P852-6444	Diluyente EHS - Médio
P852-6454	Diluyente EHS - Plural-mix
P850-1392	Diluyente médio

Descrição do produto

O aparelho de poliuretano 2K P565-390X é um aparelho de alto desempenho concebido para proporcionar uma excelente proteção anticorrosiva sobre o alumínio, sendo especialmente recomendado para superfícies de painéis de alumínio unidos.

Tem uma elevada espessura e pode ser aplicado numa única demão sobre o alumínio (são necessárias 2 demãos sobre o aço). Pode levar nova demão após 40 minutos e proporcionará um excelente acabamento liso e brilho do revestimento de acabamento.

O teor de COV deste produto é inferior a 450 g/l.

Complementa na perfeição a gama de revestimentos de acabamento Turbo Vision, proporcionando um excelente acabamento de alta qualidade.



TURBO VISION®

Substratos e Preparação

Prepare o substrato da seguinte forma:

Substratos:

Aço

Aço limpo por jato de areia

Alumínio

Alumínio anodizado

Alumínio pré-tratado quimicamente Consulte a Equipa técnica da PPG e a nota separada

Aço galvanizado
Aço inoxidável
GRP

Acabamentos OEM e pintura envelhecida Rasgado com P320-400

Lixagem:

P80-150

SA 2.5 (Rz não superior a 35 µm)

P240-320 ou limpo com jato de areia (Rz < 35 µm)
Não recomendado

Scotch Brite® vermelho
P80-P150
P240-360



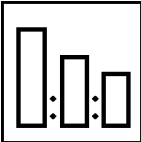
Limpeza:



O substrato a pintar deve estar seco, limpo, sem corrosão, gordura ou agentes libertadores de bolor.

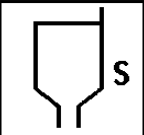

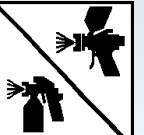


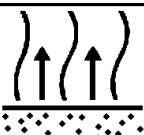

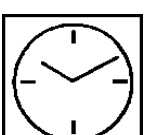
Os substratos têm de ser limpos minuciosamente com um desengordurante adequado (Desengordurante P850-1367 e Produto de limpeza P850-1378)

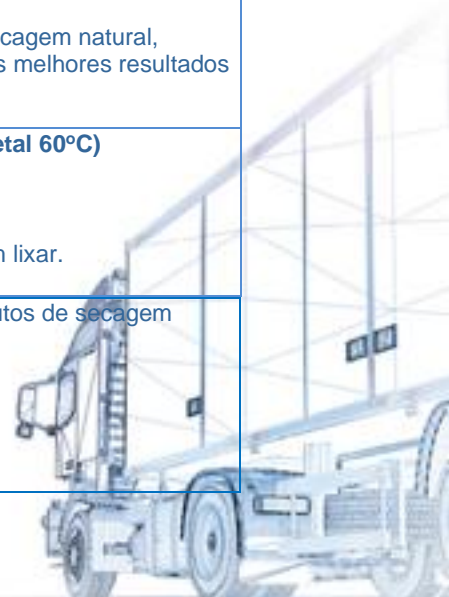
Processo

	Aplicação de alimentação convencional/sob pressão	Aplicação fechada assistida
	<p>Relação de ativação por volume</p> <p>P565-390X 4 partes P210-7642/-7644 1 parte P852-644X 1,7 - 2 partes</p> <p>Para equipamento Plural-mix:</p> <p>P565-390X 3 partes P210-7606 1 parte P852-6454/P850-1392 1 parte</p> <p>Para o equipamento Plural-mix 2K, é aconselhável que o aparelho seja pré-diluído numa relação 3:1 com Diluente. De seguida, é necessário ativar a tinta pré-diluída numa relação 4:1 com Endurecedor P210-7606. Nota: APENAS deve ser utilizado o Diluente P852-6454 ou P850-1392 se for efetuada uma pré-diluição do aparelho.</p>	<p>Relação de ativação por volume</p> <p>P565-390X 4 partes P210-7642/-7644 1 parte P852-644X 0,8 - 1,2 partes</p> <p>Para equipamento Plural-mix:</p> <p>P565-390X 3 partes P210-7606 1 parte P852-6454 P850-1392 0,5 partes</p> <p>Para o equipamento Plural-mix 2K, é aconselhável que o aparelho seja pré-diluído numa relação 3:0,5 com Diluente. De seguida, é necessário ativar a tinta pré-diluída numa relação 3,5:1 com Endurecedor P210-7606. Nota: APENAS deve ser utilizado o Diluente P852-6454 ou P850-1392 se for efetuada uma pré-diluição do aparelho.</p>



TURBO VISION®

Processo		
	Aplicação de alimentação convencional e sob pressão	Aplicação fechada assistida
	<p>Viscosidade da pulverização a 20 °C: 17-19 segundos DIN4</p>	<p>Viscosidade da pulverização a 20 °C: 23-27 segundos DIN4</p>
	<p>Vida útil a 20 °C: 1,5 horas</p>	<p>Vida útil a 20 °C: 1 hora</p>
	<p>Por gravidade: Ponta de 1,3-1,4 mm Por sucção: Ponta de 1,6-1,8 mm Pressão de ar: 2,0-2,5 bar</p>	<p>Tamanho da ponta: 0,23 a 0,28 mm Pressão da tinta: 70-120 bar Atomização do ar: 2,0-3,5 bar</p>
	<p>Aplicação por pressão: Ponta de 1,0-1,2 mm Pressão da tinta: 0,3-1,0 bar Débito do fluido: 280-320 cc/min Pressão de ar: 2,0-2,5 bar</p>	
	<p>Número de demãos Para substratos de alumínio e não metálicos, aplique 1 demão completa para obter uma espessura de película seca de 25-35 micrómetros. Para substratos de aço, aplique 2 demãos completas para obter uma espessura de película seca de 50-80 micrómetros. São necessárias espessuras de película mais elevadas em substratos limpos com jato de areia.</p>	
	<p>Evaporação 10-15 minutos, no mínimo, entre as demãos. Se a cozedura for necessária, permita uma evaporação de, no mínimo, 10 minutos antes de cozer 45-60 minutos a 60 °C de temperatura do metal.</p>	
	<p>Lixagem Para obter melhores resultados, aplique uma demão húmido sobre húmido. Se necessário, pode ser polido ou ligeiramente lixado, após 2-4 horas de secagem natural, utilizando o abrasivo P360-500. Se for necessária uma lixagem completa, os melhores resultados são obtidos após uma cozedura ou uma secagem natural durante a noite.</p>	
	<p>Secagem ao ar 20°C Sem pó: 20-30 min. Seco ao toque: 2 horas. Totalmente seco: 12-16 horas Pode ser repintado após 40-60 minutos de secagem ao ar ou até 3 dias sem lixar. Para melhores resultados, aplique molhado sobre molhado.</p>	<p>Com fogão (temperatura do metal 60°C) Totalmente seco: 30 min.</p>
<p>REVESTIMENTO</p>	<p>Pode levar nova demão com revestimento de acabamento após 40-60 minutos de secagem natural ou até 3 dias sem necessidade de lixagem (se não for cozido). Pode levar revestimento de acabamento diretamente com o Revestimento de acabamento Turbo Vision® (linha P650), Turbo Plus UHS (linha P498), base bicamada Aquabase Plus ou Base bicamada 2K linha P422. Também pode levar nova demão com aparelho húmido sobre húmido P565-37XX ou Aparelho HB P565-102X, se necessário.</p>	



TURBO VISION®

Notas Gerais do Processo

SELEÇÃO DO ENDURECEDOR E DO DILUENTE

A escolha exata da combinação de endurecedor e diluente dependerá da configuração da pistola utilizada, do movimento do ar, do tamanho da reparação, da temperatura e das condições de aplicação. No entanto, segue-se um guia geral:

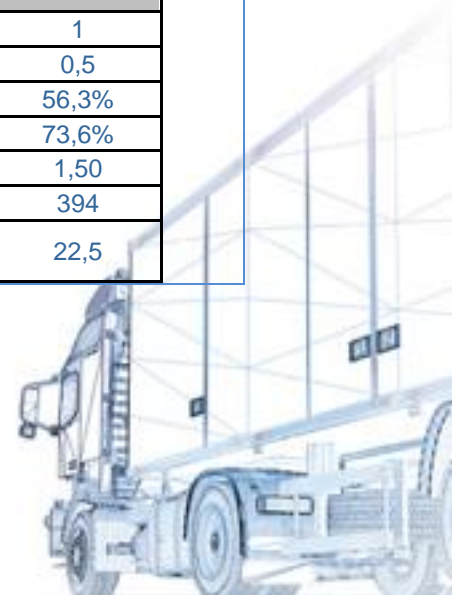
Endurecedor	Diluyente	Intervalo de temperatura
P210-7644	P852-6444	Abaixo de 18 °C
P210-7644	P852-6442	18-25 °C
P210-7642	P852-6442	Acima de 25 °C
P210-7642	P852-6440	Acima de 30 °C
P210-7606	P852-6454	20-30 °C

APLICAÇÃO SOBRE ALUMÍNIO PRÉ-TRATADO QUIMICAMENTE

O aparelho de poliuretano 2K P565-390X da Nexa Autocolor irá funcionar com alguns pré-tratamentos de alumínio. As condições de utilização são importantes. Para mais informações, contacte a Assistência técnica da Nexa Autocolor.

Dados prontos a utilizar

Relação de ativação por volume	4:1:1,7	4:1:1	3:1:1	3:1:0,5
Aparelho de poliuretano 2K P565-390X	4	4	3	3
P210-764X	1	1		
P210-7606 Plural-mix			1	1
P852-64XX	1,7	1	1	0,5
Volume de sólidos %	49%	54,5%	50,7%	56,3%
Sólidos por peso %	68,6%	73,1%	69,0%	73,6%
Densidade	1,42	1,49	1,44	1,50
COV (g/L)	446	400	444	394
Cobertura m ² /l a 25 micrómetros DFT	19,6	21,8	20,3	22,5



TURBO VISION[®]

Saúde e Segurança

O valor-limite da UE para estes produtos (categoria de produto: IIB.c) sob a forma pronta a utilizar corresponde a 540 g/litro de compostos orgânicos voláteis (COV) no máximo. O teor de compostos orgânicos voláteis (COV) deste produto, na forma pronta a utilizar, é, no máximo, de 540 g/l.

Consoante o modo de utilização escolhido, o teor de compostos orgânicos voláteis (COV) destes produtos prontos 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 obter informações sobre Saúde e Segurança, consulte a Ficha de dados técnicos do material, também disponível em: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Para mais informações, contactar:

PPG Iberica sales&Services, S.L.

c/ Rosselló 5

08191 Rubí-Barcelona

Tel: 93 5867400

