

Ficha de Dados de Produto

Maio de 2006

INTERNATIONAL MASTER
EXCLUSIVAMENTE PARA UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL

10120

2K
Sistema de cor sólida de camada única
Sólidos médios

<i>Produto</i>	<i>Descrição</i>
P420-	Misturas de cor sólida 2K e Readymix 2K
P420-/P425-/P429-	Mistura básica 2K
P190-376	Ajustador 2K
P210-796/-798/-828/-847	Endurecedores 2K MS
P210-832	Endurecedor MS expresso
P210-790	Endurecedor expresso
P850-1401	Diluyente de esbatimento
P850-1621	Diluyente de esbatimento em aerossol
P850-1490/-1491/-1492/- 1493/-1494/-1495	Diluentes 2K
P275-220	Catalisador de secagem rápida 2K
P017-773	Conversor de laca seca ao ar 2K
P565-554	Agente de efeito mate 2K

Ficha de Dados de Produto

Innovating Repair Solutions

ESTES PRODUTOS DESTINAM-SE EXCLUSIVAMENTE A UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL.

Descrição do produto

O esquema de mistura **Nexa Autocolor** 2K tem a capacidade de fornecer uma gama completa de acabamentos de fase única e de camada de base a partir de um único conjunto de bases de mistura.

A linha P420 consiste num sistema de cor sólida acrílica de camada única de 2 componentes baseado neste esquema de mistura que oferece um acabamento resistente e durável com um brilho e uma cobertura soberbos, adequado para todos os tipos de trabalhos de reparação. Quando se utilizam endurecedores MS standard em conjunto com as misturas da linha P420, obtém-se um sistema de 2 camadas MS de fácil aplicação e elevada espessura. Quando utilizado com os endurecedores expresso, P210-832 e P210-790, é possível obter uma combinação de secagem rápida e elevado desempenho, o que permite reduzir significativamente os tempos do processo de reparação.

INFORMAÇÕES GERAIS SOBRE O PROCESSO

Substratos e Preparação

A linha P420 só deve ser aplicada sobre:

- **Nexa Autocolor** primário/subcamadas de 2 componentes, alisado à mão com papel húmido ou seco de grau P600 ou mais fino, ou lixado à máquina com grau P320 ou mais fino, antes da aplicação do acabamento.
- Primário húmido sobre húmido de 2 componentes **Nexa Autocolor**.
- A superfície pintada preparada deve estar em bom estado. A pintura existente deve ser primeiro lixada (por exemplo, com Scotchbrite™ Ultrafine Grey e/ou P562-100) e limpa com P850-14 ou P850-1402 antes da aplicação das cores da linha P420.

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

IDENTIFICAÇÃO E CONTROLO DAS CORES

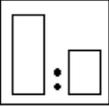
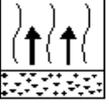
À semelhança de todos os sistemas de pintura de retoque, deve ser realizada uma verificação da cor antes de pintar. Assegurar que a mistura é bem agitada antes de efetuar o controlo da cor.

MISTURA DE CORES 2K

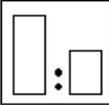
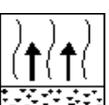
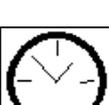
As cores 2K da linha P420 são misturadas a partir das bases de mistura das linhas P420, P425 e P429 e do ajustador P190-376 2K, utilizando as fórmulas de mistura por peso fornecidas. Esta mistura deve ser bem agitada para obter uma correspondência de cores.

Para garantir a exatidão da cor, é essencial que as novas latas de produtos de mistura básica 2K sejam cuidadosamente agitadas à mão quando abertas, seguidas de 10 minutos de agitação numa máquina de mistura. Posteriormente, as misturas básicas devem ser agitadas mecanicamente duas vezes por dia durante, pelo menos, 10 minutos.

Processo padrão (todas as reparações)

	Endurecedores P210-796/-798/-828	P210-847 (Processo a alta temperatura)
	P420- 3 partes P210-796/-798/-828 1 parte P850-2K Diluente 0,4 - 0,6 partes	P420- 3 partes P210-847 1 parte P850-2K Diluente 0,4 - 0,6 partes
	18-19 segundos DIN4 a 20 °C (23-25 segundos BSB4) Tempo de utilização após preparação a 20 °C: 3 horas	18-19 segundos DIN4 a 20 °C (23-25 segundos BSB4) Tempo de utilização após preparação a 20 °C: 4 horas
	Ponta para o fluido: Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,8 mm Pressão: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)	Ponta para o fluido: Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,8 mm Pressão: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)
	Ponta para o fluido Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,6 mm Pressão: 0,7 bar/10 psi no máximo (na tampa de ar)	Ponta para o fluido Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,6 mm Pressão: 0,7 bar/10 psi no máximo (na tampa de ar)
	Ponta para o fluido Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,6 mm Pressão de admissão: Ver as instruções do fabricante da pistola pulverizadora, normalmente correspondem a 2 bar/30 psi (admissão)	Ponta para o fluido Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,6 mm Pressão de admissão: Ver as instruções do fabricante da pistola pulverizadora, normalmente correspondem a 2 bar/30 psi (admissão)
	2 camadas simples completas	2 camadas simples completas
	Aprox. 5 minutos entre camadas. Não é necessário tempo de evaporação antes da cozedura	Aprox. 5 minutos entre camadas. Não é necessário tempo de evaporação antes da cozedura.
	Cozer à temperatura do metal de 60 °C: 70 °C 15 minutos 60 °C 30 minutos 50 °C 60 minutos Para colocação em serviço: depois de arrefecido Secagem ao ar a 20 °C: Sem pó: 15 minutos Para manusear: 6 horas Para colocação em serviço: 16 horas	Cozer à temperatura do metal de 60 °C: 70 °C 20 minutos 60 °C 40 minutos 50 °C 75 minutos Para colocação em serviço: depois de arrefecido Secagem ao ar a 20 °C: Sem pó: 20-30 minutos Para manusear: 8 horas Para colocação em serviço: 24 horas

Processo expresso

	Endurecedores P210-832 Reparações médias	P210-790 Pequenas reparações
	P420- 3 partes P210-832 1 parte P850-2K Diluente 0,4 - 0,6 partes	P420- 4 partes P210-790 2 partes P850-2K Diluente 1 parte
	18-19 segundos DIN4 a 20 °C (23-26 segundos BSB4) Tempo de utilização após preparação a 20 °C: 2 horas	16-17 segundos DIN4 a 20 °C (20-22 segundos BSB4) Tempo de utilização após preparação a 20 °C: 90 minutos
	Ponta para o fluido: Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,8 mm Pressão: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)	Ponta para o fluido: Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,8 mm Pressão: 3,0-3,3 bar (45-50 psi)
	Ponta para o fluido Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,6 mm Pressão: 0,7 bar/10 psi no máximo (na tampa de ar)	Ponta para o fluido Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,6 mm Pressão: 0,7 bar/10 psi no máximo (na tampa de ar)
	Ponta para o fluido Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,6 mm Pressão de admissão: Ver as instruções do fabricante da pistola pulverizadora, normalmente correspondem a 2 bar/30 psi (admissão)	Ponta para o fluido Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,6 mm Pressão de admissão: Ver as instruções do fabricante da pistola pulverizadora, normalmente correspondem a 2 bar/30 psi (admissão)
	2 camadas simples completas	2 camadas simples completas ou 1 camada simples e 1 camada dupla
	Aprox. 5 minutos entre camadas. Não é necessário tempo de evaporação antes da cozedura	Aprox. 5 minutos entre camadas. Não é necessário tempo de evaporação antes da cozedura.
	Cozer à temperatura do metal de 60 °C: 60 °C 20 minutos 50 °C 40 minutos Para colocação em serviço: depois de arrefecido Secagem ao ar a 20 °C: Sem pó: 10-15 minutos Para manusear: 4 horas Para colocação em serviço: 12 horas	Cozer à temperatura do metal de 60 °C: 60 °C 10 minutos 50 °C 20 minutos Para colocação em serviço: depois de arrefecido Secagem ao ar a 20 °C: Sem pó: 10 minutos Para manusear: 2 horas Para colocação em serviço: 4 horas

Notas gerais do processo

PROCESSO DE ESBATIMENTO

As cores da linha P420 podem ser esbatidas utilizando P850-1401. Para mais informações, consultar a Ficha de dados técnicos do processo de esbatimento.

Em alternativa, utilizar o diluente de esbatimento em aerossol P850-1621. Consultar a Ficha de dados técnicos do processo.

ESCOLHA DO ENDURECEDOR

A **Nexa Autocolor** oferece uma gama de endurecedores para satisfazer os requisitos de velocidade e qualidade necessários para qualquer tipo e dimensão de reparação, em todas as condições.

P210-790 - Proporciona a forma mais rápida de processar pequenas reparações (10 minutos de cozedura à temperatura do metal de 60 °C) e é ideal para utilização em condições de frio (ou seja, abaixo de 22 °C)

Diluentes recomendados: P850-1490/-1491/-1492/-1493.)

P210-832 - Combina uma secagem acelerada (20 minutos de cozedura à temperatura do metal de 60 °C) com uma qualidade superior

Acabamento em trabalhos de média dimensão. Este endurecedor é ideal para utilização até 25 °C.

Diluentes recomendados: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494.

P210-796 - É adequado para áreas maiores (por exemplo, repinturas completas) a temperaturas até 25 °C.

Diluentes recomendados: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495.

P210-798 - Deve ser utilizado em vez do P210-796 quando a temperatura se situa entre 25-30 °C.

Diluentes recomendados: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495.

P210-847 - Deve ser utilizado quando a temperatura for superior a 32 °C.

Diluentes recomendados: P850-1493/-1494/-1495.

P210-828 - Pode ser utilizado como alternativa ao P210-798/-847 no intervalo de 28-33 °C.

Diluentes recomendados: P850-1493/-1494/-1495.

ESCOLHA DO DILUENTE

A seleção do diluente deve ser efetuada de acordo com a temperatura de aplicação, o movimento do ar e a dimensão do trabalho. As recomendações que se seguem são meras orientações.

Diluyente	Intervalo de temperatura ideal
P850-1490 Extra rápido	10-20 °C
P850-1491 Rápido	15-25 °C
P850-1492 Médio	20-30 °C
P850-1493 Lento	25-35 °C
P850-1494 Extra lento	30-40 °C
P850-1495 Alta temperatura	35-45 °C

Em geral, utilizar um diluente mais lento em cabinas de circulação de ar rápida e para trabalhos de grandes dimensões e com aplicação de pistola de pulverização HVLP/Compatível. Utilizar um diluente mais rápido em cabinas de circulação de ar lenta e para pequenos trabalhos.

Ficha de Dados de Produto

Innovating Repair Solutions

ESTES PRODUTOS DESTINAM-SE EXCLUSIVAMENTE A UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL.

Notas gerais do processo

UTILIZAÇÃO DO P275-220

Para aumentar a taxa de endurecimento com as cores P420, o catalisador de secagem rápida P275-220 pode ser adicionado a um nível de 10 ml a 0,5 litros de tinta ativada e diluída. A vida útil será reduzida para 2-3 horas.

NOTA: o P275-220 não deve ser utilizado em combinação com o P210-790 ou o P210-832 e não deve ser utilizado em condições de temperatura elevada (ou seja, acima de 30 °C) e de humidade elevada.

CAPACIDADE PARA NOVO REVESTIMENTO

As cores da linha P420, com todos os endurecedores recomendados, podem ser totalmente revestidas após os tempos "Para colocação em serviço".

REDUÇÃO DOS NÍVEIS DE BRILHO

O nível de brilho das cores sólidas da linha P420 pode ser reduzido pela adição do agente de efeito mate P565-554 2K, de acordo com a formulação da cor fornecida na microficha. Em alternativa, utilize as seguintes diretrizes:

Nível de brilho	P 420-	P565-554
Semibrilhante	2 partes (67%)	1 parte (33%)
Casca de ovo	3 partes (60%)	2 partes (40%)
Mate	1 parte (50%)	1 parte (50%)

Esta mistura deve então ser ativada e diluída como a linha P420 normal. Se for necessário um acabamento mate na reparação de uma peça de plástico, consulte a Ficha de dados técnicos do sistema de pintura de plásticos da **Nexa Autocolor**.

RETIFICAÇÃO E POLIMENTO

O polimento não é normalmente necessário, uma vez que as cores sólidas da linha P420 têm um acabamento totalmente brilhante. No entanto, se a sujidade for um problema, eliminar as irregularidades com P1200 ou mais fino e, em seguida, polir à mão ou à máquina utilizando um polidor de qualidade como o SPP Polishing System (consultar a Ficha de dados técnicos do SPP).

O polimento de 2K é mais fácil entre 1 e 24 horas após os tempos de secagem "Para colocação em serviço".

FECHOS DE PORTAS/INTERIORES

Para o acabamento de superfícies interiores e fechos de portas, recomenda-se a utilização de um endurecedor expresso. Em alternativa, o 2K pode ser convertido em laca seca adicionando uma parte igual de Conversor de laca seca P017-773 à mistura de cor de base, utilizando as seguintes proporções de mistura:

Pulverização:		Escovagem	
Linha P420	1 parte	Linha P420	1 parte
P017-773	1 parte	P017-773	1 parte
P850-1401	1 parte	850-1493/-1494	0,5 parte

Este sistema é recomendado apenas para superfícies interiores.

PINTURA DE PLÁSTICOS

Use o sistema de pintura para plásticos **Nexa Autocolor** (consultar a Ficha de dados técnicos).

Notas gerais do processo

OUTROS ASPETOS A DESTACAR:

1. Para uma ótima aplicação, certifique-se de que a temperatura do ar da cabina de pintura e a temperatura da tinta são superiores a 20 °C. Os melhores resultados serão obtidos se a tinta tiver tempo suficiente para atingir a temperatura da cabina de pintura antes de ser utilizada. Recomenda-se que as bases de mistura 2K sejam armazenadas num intervalo de temperatura de 15-30 °C.
2. Em caso de utilização de produtos de 2 componentes, é altamente recomendável limpar bem a pistola imediatamente após a aplicação.

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 Ibérica Sales&Services, S.L.
Ctra. Gracia-Manresa Km 19,1
08191 Rubí Barcelona
Tel: 34 93 5867400

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco e Ecofast são marcas comerciais da PPG Industries.
Copyright © 2006 PPG Industries. Todos os direitos reservados.
Os direitos de autor relativos aos números de produtos originais acima indicados pertencem à PPG Industries.

Scotchbrite é uma marca comercial da 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

Ficha de Dados de Produto