

# Ficha de Dados de Produto

Maio de 2006

INTERNATIONAL MASTER  
EXCLUSIVAMENTE PARA UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL

# 10320

**2K**  
**P421 - Sistema metálico de camada  
única, sólidos médios**

<i>Produto</i>	<i>Descrição</i>
P421-	Misturas de cores metálicas de camada única 2K
P420-/P421-/P425-/P429-	Mistura básica 2K
P190-376	Ajustador 2K
P210-796/-798/-828/-847	Endurecedores 2K MS
P210-790	Endurecedor expresso
P210-832	Endurecedor MS expresso
P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495	Diluentes 2K
P850-1401	Diluyente de esbatimento
P275-220	Catalisador de secagem rápida 2K
P017-773	Conversor de laca seca ao ar 2K
P565-554	Agente de efeito mate 2K

## 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 P421 consiste num sistema metálico de camada única acrílica de 2 componentes baseado neste esquema de mistura que oferece um acabamento resistente e durável com um brilho e uma cobertura bons, adequado para todos os tipos de trabalhos de reparação. As cores da linha P421 podem ser utilizadas com endurecedores MS normais ou endurecedores expresso.

**Innovating Repair Solutions**

**ESTES PRODUTOS DESTINAM-SE EXCLUSIVAMENTE A UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL.**

Ficha de Dados de Produto

## INFORMAÇÕES GERAIS SOBRE O PROCESSO

### SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO

A linha P421 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 existente 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 um produto de limpeza prévia adequado antes da aplicação das cores da linha P421.

**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

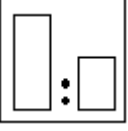




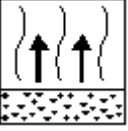

À semelhança de todos os sistemas de pintura de retoque, deve ser realizada uma verificação da cor antes da aplicação da tinta. Assegurar que a mistura é bem agitada antes de efetuar o controlo da cor.

### MISTURA DE CORES 2K

As cores 2K da linha P421 são misturadas a partir das bases de mistura das linhas P420, P421, 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.

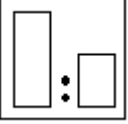




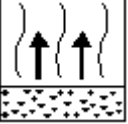

Para garantir a exatidão da cor, é essencial que as novas latas de produtos de mistura básica 2K sejam cuidadosamente agitadas à mão quando abertas, seguidas de 10 minutos de agitação numa máquina de mistura. Posteriormente, as misturas básicas devem ser agitadas mecanicamente duas vezes por dia durante,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

## PROCESSO PADRÃO (TODAS AS REPARAÇÕES)

	Endurecedores P 210-796/-798/-828	P210-847 (Processo a alta temperatura)
	P421- 3 partes P210-796/-798/-828 1 parte P850-2K Diluente 2 partes	P421- 3 partes P210-847 1 parte P850-2K Diluente 2 partes
	14-15 segundos DIN4 a 20 °C (16-18 segundos BSB4)  <b>Tempo de utilização após preparação a 20 °C:</b> 4 horas	14-15 segundos DIN4 a 20 °C (16-18 segundos BSB4)  <b>Tempo de utilização após preparação a 20 °C:</b> 4 horas
	Ponta para o fluido: Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,8 mm  Pressão 3,3-4,0 bar (50-60 psi)	Ponta para o fluido: Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,8 mm  Pressão: 3,3-4,0 bar (50-60 psi)
	Ponta para o fluido: Por gravidade: 1,3-1,7 mm Por sucção: 1,6-1,8 mm  Pressão: 10 psi no máximo (tampa de ar)	Ponta para o fluido: Por gravidade: 1,3-1,7 mm Por sucção: 1,6-1,8 mm  Pressão: 10 psi no máximo (tampa de ar)
	2 camadas simples e uma camada dupla	2 camadas simples e uma 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.
	<b>Cozer à temperatura do metal de: -</b>  70 °C 20 minutos 60 °C 30 minutos 50 °C 60 minutos Para colocação em serviço: depois de arrefecido  <b>Secagem ao ar a 20 °C:</b> Sem pó: 15 minutos Para manusear: 6 horas Para colocação em serviço: 16 horas	<b>Cozer à temperatura do metal de:</b>  70°C 30 minutos 60°C 40 minutos 50 °C 60 minutos Para colocação em serviço: depois de arrefecido  <b>Secagem ao ar a 20 °C:</b> Sem pó: 15 minutos Para manusear: 6 horas Para colocação em serviço: 16 horas

Ficha de Dados de Produto

## PROCESSO EXPRESSO

	<b>Endurecedor MS P210-832 (Reparações médias)</b>	<b>P210-790 (Pequenas reparações)</b>
	P421- 3 partes P210-832 1 parte P850-2K Diluente 2 partes	P421- 2 partes P210-790 1 parte P850-2K Diluente 1 parte
	14-15 segundos DIN4 a 20 °C (16-18 segundos BSB4)  <b>Tempo de utilização após preparação a 20 °C:</b> 2 horas	14-15 segundos DIN4 a 20 °C (16-18 segundos BSB4)  <b>Tempo de utilização após preparação a 20 °C:</b> 2 horas
	Ponta para o fluido: Por gravidade: 1,3-1,6 mm Por sucção: 1,4-1,8 mm  Pressão: 3,3-4,0 bar (50-60 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: 1,3-1,7 mm Por sucção: 1,6-1,8 mm  Pressão: 10 psi no máximo (tampa de ar)	Ponta para o fluido: Por gravidade: 1,3-1,7 mm Por sucção: 1,6-1,8 mm  Pressão: 10 psi no máximo (tampa de ar)
	2 camadas simples e uma camada dupla.	2 camadas simples e uma 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.
	<b>Cozer à temperatura do metal de: -</b>  60 °C 20 minutos 50 °C 40 minutos Para colocação em serviço: depois de arrefecido  <b>Secagem ao ar a 20 °C:</b>  Sem pó: 10-15 minutos Para manusear: 4 horas Para colocação em serviço: 12 horas	<b>Cozer à temperatura do metal de:</b>  60 °C 10 minutos 50 °C 20 minutos Para colocação em serviço: depois de arrefecido  <b>Secagem ao ar a 20 °C:</b>  Sem pó: 10 minutos Para manusear: 2 horas Para colocação em serviço: 4 horas

## NOTAS GERAIS DO PROCESSO - SÓLIDOS MÉDIOS

### APLICAÇÃO METÁLICA DE CAMADA ÚNICA

A técnica de aplicação recomendada consiste em aplicar 2 camadas simples seguidas de uma camada dupla. Para obter o melhor aspeto metálico, adicionar mais 25% de diluente 2K ou P850-1401 à tinta misturada para a camada dupla final.

### PROCESSO DE ESBATIMENTO

P421- As cores da linha P420 podem ser esbatidas utilizando P850-1401. Para mais informações, consultar a Ficha de dados de produto do processo de esbatimento.

### 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)

P210-832 Combina uma secagem acelerada (20 minutos de cozedura à temperatura do metal de 60 °C) com uma qualidade superior que pode ser obtida em reparações de tamanho médio. Este endurecedor é ideal para utilização até 25 °C.  
Diluentes recomendados: P850-1491/-1492/-1493.

P210-796 É adequado para áreas maiores (por exemplo, repinturas completas) a temperaturas até 25 °C.  
Diluentes recomendados: P850-1491/-1492/-1493).

P210-798 Deve ser utilizado em vez do P210-796 quando a temperatura se situa entre 25-30 °C.  
Diluentes recomendados: P850-1492/-1493/-1494.

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	até 15 °C
P850-11491	10-20 °C
P850-1492	18-28 °C
P850-1493	25-32 °C
P850-1494/1495	acima de 30 °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 HVLP. Utilizar um diluente mais rápido em cabinas de circulação de ar lenta e para pequenos trabalhos.

## NOTAS GERAIS DO PROCESSO - SÓLIDOS MÉDIOS

### UTILIZAÇÃO DO P275-220

Para aumentar a taxa de endurecimento, 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 P421, 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 P421 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:	P421-	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 P421 normal. Se for necessário um acabamento mate na reparação de uma peça de plástico, consulte a Ficha de dados do produto 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 P421 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 utilizando um polidor de qualidade como o SPP Polishing System (consultar a Ficha de dados do produto 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, 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 P421	1 parte	Linha P421	1 parte
P017-773	1 parte	P017-773	1 parte
P850-1401	1 parte	P851-727	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 de produto)

### OUTROS ASPETOS A DESTACAR

- 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.
- Em caso de utilização de produtos de 2 componentes, é 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](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: 34935867400

Ficha de Dados de Produto

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.

**Innovating Repair Solutions**

Scotchbrite é uma marca comercial da 3M UK Plc.