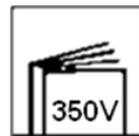




# Cores UHS Duralit Extra

## Série 150

### ACABAMENTO ACRÍLICO 2K 2:1



**UHS Duralit Extra** é um esmalte de Acabamento Acrílico 2K para cores sólidas de brilho direto. Foi desenvolvido para utilizar em circunstâncias onde o uso de COV está restringido. **UHS Duralit Extra** oferece o máximo brilho e sistema de cores muito rápido com uma excelente resistência aos agentes atmosféricos. Está disponível como gama de cores base (Série 1.150.xxxx)

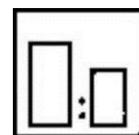
### SUBSTRATOS

Primários e Aparelhos 2K HS MaxMeyer compatíveis  
Acabamentos originais, lixado (P360-400 ou ScotchBrite Fine).

### PREPARAÇÃO

Consultar a ficha técnica da subcapa utilizada. Recomenda-se vivamente a lixagem final com P360-400 e Scotch Brite Fine (manual ou mecanicamente).

A cor de acabamento **UHS Duralit Extra** deve ser mexida cuidadosamente durante 2 minutos antes da adição do endurecedor e do diluente. Ativar precisamente antes da aplicação, e concluir a aplicação assim que for possível após a ativação.



		VOLUME
UHS DURALIT EXTRA (Cor Misturada)		2
ENDURECEDOR UHS		1
DILUENTE ADITIVO		0,6-0,7
VISCOSIDADE - DIN4, 20 °C		20-25"
VIDA ÚTIL	com endurecedor 2880	20-30 minutos a 20 °C
VIDA ÚTIL	com endurecedor 2870	40-60 minutos a 20 °C
VIDA ÚTIL	com endurecedor 2860/2850	1,5-2 horas a 20 °C

Recomendam-se 350 partes de diluente aditivo para uma melhor fluidez e aparência em zonas a reparar horizontais.

Tal como acontece com os produtos com um ultra-alto teor de sólidos, as temperaturas baixas das tintas prontas a usar podem causar dificuldades na aplicação e a absorção da projeção. Recomenda-se vivamente que os produtos prontos a usar se apliquem a temperaturas superiores a 15 °C.

### ENDURECEDORES – DILUENTES

ENDURECEDORES UHS2850	Infravermelhos	Recomendado para altas temperaturas (>35 °C)
2860	Médio	Reparações integrais acima de 25 °C, secagem em estufa
2870	Rápido	Repinturas integrais e reparações localizadas abaixo de 25 °C, secagem em estufa
2880Extra Rápido		Reparações localizadas e repinturas parciais abaixo de 25 °C

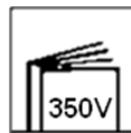


## Cores UHS Duralit Extra Série 150

### ADITIVOS

#### CONSULTAR FICHA TÉCNICA

Aditivo Flexível AD1208	414V	1.975.1208
Aditivo de Textura - Fino	489V	1.975.5500
Aditivo de Textura - Grosso	489V	1.975.5501
Base mate - MAT 5	488V	1.977.5502



### APLICAÇÃO

#### Configuração da pistola

Bico de pistola de gravidade (mm)	1,3-1,5
Pressão do ar na pistola	
Bico de pistola de sucção (mm)	1,4-1,6
Pressão do ar na pistola	
Número de demãos demãos completas simples.	
Espessura sugerida	

#### Pistolas compatíveis

De acordo com as recomendações do fabricante

De acordo com as recomendações do fabricante

1 demão média + 1 demão completa + 2

50-60 micrómetros

#### **Importante:**

Processo "a uma visita": Aplique uma demão média, contínua, seguida de uma demão completa. A primeira demão deverá ser aplicada a todos os painéis de reparação antes de a segunda demão ser aplicada. Para menos de 3 painéis, aguarde 2-3 minutos de repouso entre demãos. Para mais de 3 painéis, não é necessário tempo de repouso.



### HOMOGENEIZAÇÃO

#### CORES DE ACABAMENTO PREMIUM UHS DURALIT - PROCESSO DE DISFARCE

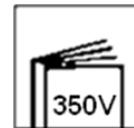
- 1) Após a aplicação normal, a pistola é afastada do painel na zona a disfarçar, deixando uma franja de projeção fina e seca.
- 2) Aplique uma demão de Verniz UHS sobre a franja de cor. Use no verniz o mesmo endurecedor que foi usado na cor UHS. Após a aplicação normal, a pistola é afastada do painel na zona a disfarçar, deixando uma franja de projeção fina e seca.
- 3) Aplique o Diluente de Disfarce Aerossol 5410 ou Easy Blender 5420 (com a pistola) na franja do verniz, em demãos leves.
- 4) Deixar a película de tinta curar devidamente.
- 5) Polir levemente a zona disfarçada com um composto de polimento (SPP1001), tendo cuidado para não atravessar a homogeneização.
- 6) Termine com um polimento de acabamento.



# Cores UHS Duralit Extra

## Série 150

### BOAS PRÁTICAS RELATIVAMENTE AOS PRODUTOS UHS



### CONDIÇÕES DE ARMAZENAMENTO DA TINTA

Mantenha sempre a tinta a utilizar em boas condições para garantir uma viscosidade adequada. A temperatura RFU deverá ser superior a 15 °C, no mínimo, e superior a 18 °C, de preferência. Isto aplica-se à tinta, aos endurecedores e aos diluentes.



### MISTURA E PREPARAÇÃO PARA A UTILIZAÇÃO

Ative corretamente, e sempre que possível faça um controlo por peso. Quando misturar por volume, utilize um único contentor de mistura redondo e de lados paralelos juntamente com a vareta de mistura adequada. Se utilizar um recipiente de medição com percentagens marcadas, deverá assegurar-se de que as percentagens correspondem às quantidades corretas.

Assegure-se de misturar bem os endurecedores e os diluentes. Os produtos de alto teor de sólidos ou alta viscosidade podem demorar um bocado mais a misturar, pelo que se recomenda misturar o endurecedor em primeiro lugar, seguido do diluente, antes de voltar a misturar.

Utilize os produtos misturados o mais depressa possível.

Escolha o endurecedor adequado ao ciclo de secagem em estufa requerido.

Respeite os níveis recomendados de aditivos.

### TÉCNICA DE APLICAÇÃO , PROCESSO E ESCOLHA DO EQUIPAMENTO

Utilize configurações de pistola adequadas e instale corretamente a pistola.

Realizar uma aplicação «a uma visita» sempre que possível, seguindo as recomendações da secção dedicada à aplicação.

Assegure-se de que a cabina de pulverização funciona corretamente. Se for necessário, verifique a estufa para se assegurar de que a temperatura do metal foi alcançada, sobretudo em zonas de reparação inferiores.

As recomendações da MaxMeyer baseia-se em tempos à temperatura do metal, pelo que se deve dar o tempo indicado no tempo de secagem requerido pelo trabalho em questão.



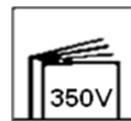


# Cores UHS Duralit Extra

## Série 150

### INDICAÇÕES PARA A MISTURA POR PESO

Quando for necessário um volume específico de verniz, obtêm-se melhores resultados misturando por peso, de acordo com as indicações abaixo. Os pesos são acumulativos - POR FAVOR, não tarar a balança entre adições.



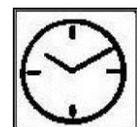
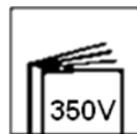
Volume de mistura de cores UHS Duralit Extra	Volume pronto a usar		Endurecedor UHS Peso 1.954.2880 / 2870 / 2860 / 2850	Diluyente Peso 1.911.2810 / 2820	
			Gramas	Gramas por 0,6 partes	Gramas por 0,7 partes
Litros	Litros (num rácio 2 / 1 / 0,6)				
0,10	0,18		53,3	79,1	83,4
0,20	0,36	T	106,6	158,3	166,9
0,25	0,45	A	133,3	197,8	208,6
0,30	0,54	R	159,9	237,4	250,3
0,40	0,72	E	213,2	316,5	333,7
0,50	0,90		266,5	395,7	417,2
0,60	1,08	S	319,8	474,8	500,6
0,70	1,26	C	373,1	553,9	584,0
0,75	1,35	A	399,8	593,5	625,8
0,80	1,44	L	426,4	633,0	667,5
0,90	1,62	E	479,7	712,2	750,9
1,00	1,80		533	791,3	834,4
1,50	2,70		799,5	1187,0	1251,5



# Cores UHS Duralit Extra Série 150

## SECAGEM

SECAGEM AO AR	Manipulável	após 18-24 horas
SECAGEM EM ESTUFA	com endurecedor 2850	40 minutos a 60 °C
	com endurecedor 2860	30 minutos a 60 °C
	com endurecedor 2870	20 minutos a 60 °C
	com endurecedor 2880	10 minutos a 60 °C
SECAGEM POR INFRAVERMELHOS		
	Onda média	5-7 minutos
	Onda curta	4-5 minutos



## REPINTURA

Repintável, 1 hora após a secagem em estufa e a lixagem.

## DADOS TÉCNICOS

Tamanho da embalagem	1 l e 3,5 l (branco)
Armazenamento	Armazenar num lugar fresco e seco afastado de fontes de calor
Cobertura teórica	10,5-13 m <sup>2</sup> /l de produto pronto a usar, 50 micrómetros de espessura



## Informação COV

O valor limite da UE para este produto (categoria de produto: IIB.d) em forma «pronto a usar» é, no máximo, 420 g/l de COV. O conteúdo COV deste produto em forma «pronto a usar» é, no máximo, 420 g/l. Segundo o modo de uso escolhido, o COV real deste produto «pronto a usar» poderá ser inferior ao especificado pela diretiva da UE.

## SEGURANÇA E MANIPULAÇÃO

**Estes produtos são para uso exclusivamente profissional** e não devem ser utilizados para outras finalidades além das especificadas.

A informação nesta ficha técnica baseia-se no conhecimento técnico e científico atual, sendo da responsabilidade do utilizador tomar todas as medidas necessárias para garantir que o produto se adequa à finalidade prevista.

Para informações sobre segurança e higiene, consultar a Ficha de Segurança, também disponível em [www.maxmeyer.com](http://www.maxmeyer.com)



Para mais informações, contacte:  
PPG Ibérica Sales & Services Refinish  
Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2  
08191 Rubi (Barcelona) España Tel: +34 93 565 03 25

A MaxMeyer e o logótipo MaxMeyer são marcas registadas da PPG Industries Europe Sarl.  
© 2016 PPG Industries. Todos os direitos reservados