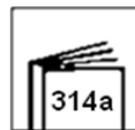


MaxiCar HS 2:1 Séries 180-181

CAMADA DE BASE COM ALTO TEOR DE SÓLIDOS PARA ACABAMENTOS 2-3 FASES – A versão 2: 1



de **MaxiCar HS** permite a redução de solventes orgânicos durante a aplicação, reduzindo também a emissão de COV para a atmosfera.

A emissão de solventes vê-se ainda mais reduzida quando **MaxiCar HS 2:1** leva um acabamento de HS Clear, com baixo teor de COV.

MaxiCar HS apresenta um excelente poder de cobertura e uma secagem rápida. Graças à sua grande amplitude, ajuda a reduzir o consumo de esmalte e diluente.

MaxiCar HS inclui um sistema de mistura completo (Série 180) e uma ampla gama de cores já misturadas

SUBSTRATOS

Aparelho HS 3011 - Aparelho MS 4020 - Aparelho 0310 - Aparelho 0205 - ClearSealer 0204

Aparelho HS AquaMax - Aparelho 9291 - Aparelho 3300 (selado com vedante 2K)

Aparelho 8700/8900 - Aparelho MS 4206 - Primário Plástico 1K

Acabamentos originais, lixado (P360-400 ou Scotch Brite Fine)

PREPARAÇÃO

Consultar a ficha técnica da subcapa utilizada. Recomenda-se vivamente a lixagem final com P320-400 e Scotch Brite Fine (manual ou mecanicamente).

Cubra com um pano removedor de pó antes de aplicar o acabamento.

Preparação da zona a homogeneizar:

Aplique uma demão de um intensificador de aderência Aditivo 1200 em todo o painel. Quando a superfície se tornar mate, aplique a primeira demão de **MaxiCar HS** além da zona onde aplicou o primário. Aplique as demãos posteriores além da demão anterior. Envernize todo o painel.



	VOLUME
MAXICAR HS 2:1	2
DILUENTE	1
VISCOSIDADE - DIN4, 20 °C	20-22"

DILUENTES

2520	Lento	abaixo de 25 °C
2530	Extra Lento	acima de 25 °C

ADITIVOS

CONSULTAR FICHA TÉCNICA

Aditivo de homogeneização	427V	AD 1201	100%
Aditivo de texturização	420V	T400-T401	de 30% a 50%

APLICAÇÃO

Configuração da pistola

Convencional

Eficiência de alta transferência

Bico de pistola de gravidade (mm)	1,3-1,4	1,2-1,3
pressão na pistola (bar)	rep. loc. 1,5	0,3-0,5
reparações de painéis	2	0,3-0,7
reparações integrais	2,5	0,3-0,7

Importante:

Mantenha a pressão a 1,5 bar para evitar a formação excessiva de névoa de sorv durante o processo de reparação localizada. Reduzir a pressão a

Número de demãos:

duas fases	2
duas fases, cores de baixa opacidade	3
três fases, cores pérola (cor de base)	2
(cor pérola)	2-3

Importante:

Para uma melhor secagem de **MaxiCar**, adicione o endurecedor extra rápido 8000 (15%) à cor de base. Se for necessário, homogeneíze

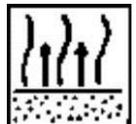
Espessura sugerida	15-20 micrómetros
Espessura máxima	30-40 micrómetros



SECAGEM

SECAGEM AO AR

Repouso entre demãos	5-10 minutos
Deixar repousar antes da aplicação do verniz	20-30 minutos



REPINTURA

Se MaxiCar tiver secado durante mais de 12 horas, será necessário lixar ligeiramente com Scotch Brite Fine. Desengordurar com o Desengordurante Antissilicone 3600 antes da aplicação.

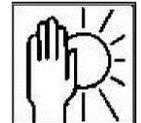
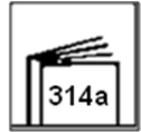
VERNIZES

HS Verniz 0200, MS Verniz 0440, Verniz 0500, HP Verniz 0900.

Cores MaxiCar Séries 180-181

DADOS TÉCNICOS

Tamanho da embalagem	Cor de base:1 l e 3 l Já misturado:0,750 l
Armazenamento Cobertura teórica	Armazenar num lugar fresco e seco afastado de fontes de calor 10,5-18 m ² /l de produto pronto a usar, 10 micrómetros de espessura



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



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

A MaxMeyer e o logótipo MaxMeyer são marcas registadas da PPG Industries Europe Sarl.
Copyright © 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Todos os direitos reservados.
Os direitos de autor dos números de produto originais acima indicados são reivindicados pela PPG Industries Ohio, Inc.