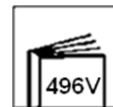




# VERNIZ HS 0300 1.360.0300

## VERNIZ ACRÍLICO COM ALTO TEOR DE SÓLIDOS



O **VERNIZ UHS 0300** tem um alto teor de sólidos, oferece uma secagem rápida, uma ótima dureza da película e um brilho excelente, com a flexibilidade de diversas opções de endurecedores e rácios de mistura simples, para qualquer tipo de reparação.

O **VERNIZ UHS 0300** pode ser empregue na reparação localizada, reparação de painéis completos, assim como na repintura integral, garantido os melhores resultados e a máxima durabilidade.

## SUBSTRATOS

AQUAMAX BICAMADA DE BASE

## PREPARAÇÃO



Deixe AquaMax® Extra secar devidamente antes da aplicação do verniz.

Limpe a cor de base com um pano removedor de pó antes da aplicação do verniz.

	RÁCIO DE MISTURA/POR VOLUME
VERNIZ HS 0300	2
ENDURECEDOR HS	1
VISCOSIDADE - DIN4, 20 °C	18-20 segundos
VIDA ÚTIL	1 hora a 20 °C com 2730 1,5 horas a 20 °C com 2720/2710

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

## ENDURECEDORES

ENDURECEDORES HS	1.954.2730	até 18 °C
	1.954.2720	18 °C-30 °C
	1.954.2710	Acima de 30 °C

## ADITIVOS

Antissilicone	AD2341 (1.975.2341)	Ver Ficha Técnica 411V
Aditivo Flexível	AD1208 (1.975.1208)	Ver Tabela na Página 3 desta Ficha Técnica
Aditivo de textura – Fino	1.975.5500	Ver Tabela na Página 3 desta Ficha Técnica
Aditivo de textura – Grosso	1.975.5501	Ver Tabela na Página 3 desta Ficha Técnica



# VERNIZ HS 0300 1.360.0300

## APLICAÇÃO

### Configuração da pistola

Bico de pistola de gravidade (mm) 1,2-1,3  
Pressão do ar na pistola  
Número de demãos completas.  
Espessura sugerida

### Pistolas compatíveis

De acordo com as recomendações do fabricante  
1 demão média + 1 demão completa ou 2 demãos

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.

Processo de duas demãos: Aplique 2 demãos completas com um tempo de repouso de 5 minutos entre demãos. NÃO aplique mais verniz do que o indicado. É fácil alcançar o



## SECAGEM

SECAGEM EM ESTUFA com endurecedor 2710 35 minutos a 60 °C

com endurecedor 2720\*\* 30 minutos a 60 °C

com endurecedor 2730\* 30 minutos a 60 °C

\*\* Melhor opção para condições de secagem em estufa a baixas temperaturas para um rendimento ótimo a uma temperatura de aplicação máxima de 30 °C.

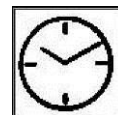
\* Pode ser usado, mas não irá proporcionar o melhor rendimento em termos de secagem sobre o 2720 em condições de secagem em estufa a baixas temperaturas. Melhor opção para o processo de secagem ao ar.

Secar devidamente a 20 °C com endurecedor 2730 16 horas

Deixar repousar antes de secar em estufa 0-5 minutos

SECAGEM POR INFRAVERMELHOS onda média 15 minutos

onda curta 10 minutos

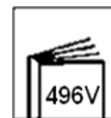


## REPINTURA

Repintável, 1 hora após a secagem em estufa; e posteriormente lixável.



## BOAS PRÁTICAS RELATIVAMENTE AOS PRODUTOS HS



## 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.

*Não exceda os níveis recomendados de aditivos tais como flexibilizantes*

## TÉCNICA DE APLICAÇÃO, PROCESSO E ESCOLHA DO EQUIPAMENTO



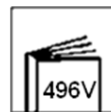
Utilize configurações de pistola adequadas e instale corretamente a pistola. Realizar uma aplicação «a uma visita» sempre que possível, seguindo as recomendações da secção dedicada à aplicação. Assegure-se de que a cabina de pulverização funciona corretamente. Se for necessário, verifique a estufa para 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.





# VERNIZ HS 0300 1.360.0300

## 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 tinta pronta a usar (Litros)	Peso	Peso
	1.310.0300	1.954.2730 / 2720 / 2710
0,10 L	64 g	97 g
0,20 L	128 g	194 g
0,235 L	160 g	243 g
0,33 L	211 g	320 g
0,50 L	320 g	485 g
0,75 L	480 g	728 g
1,0 L	640 g	970 g
1,5 L	960 g	1455 g
2,0 L	1280 g	1940 g
2,5 L	1600 g	2425 g

## RÁCIOS PARA ACABAMENTOS FLEXÍVEIS E TEXTURIZADOS

A adição de 1.975.5500 e 1.975.5501 pode ser utilizada para obter um acabamento texturizado. Em substratos flexíveis, deverá ser usado 1.975.1208.

**Nota:** a maioria dos plásticos utilizados em automóveis são considerados **rígidos**. Estes plásticos têm alguma flexibilidade quando são pintados desmontados, mas são rígidos uma vez montados. Os vernizes UHS só requerem a adição de Aditivo Plástico (Ver tabela **Flexível** abaixo) quando pintar plásticos muito flexíveis, normalmente presentes nos carros antigos, p. ex., tipo espuma.

A tabela abaixo indica um **peso de mistura de 1 l** para os diversos tipos de acabamentos, prontos para a pulverização. Os pesos em gramas são acumulativos.

**NÃO TARAR** a balança entre adições.

Substrato	Aparência	Verniz HS 0300	Texturização fina 5500	Texturização grosso 5501	Aditivo flexível 1208	Endurecedor HS	Diluyente 1.911.2510/20
<b>Rígido</b>	Brilho	648 g	-	-	-	978 g	-
	Textura fina	299 g	673 g	-	-	822 g	961 g
	Textura grossa	417 g	-	756 g	-	968 g	-
<b>Flexível</b>	Brilho	530 g	-	-	712 g	982 g	-
	Textura fina	216 g	539 g	-	613 g	888 g	972 g

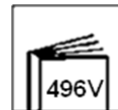


# VERNIZ HS 0300

## 1.360.0300

### DADOS TÉCNICOS

Tamanho da embalagem	5 l
Armazenamento	Armazenar num lugar fresco e seco afastado de fontes de calor
Cobertura teórica	8 m <sup>2</sup> /l de produto pronto a usar, 50 micrómetros de espessura.



### Informação VOC

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.

#### NOTA:

As combinações deste produto com 1.975.1208, 1.975.5500 ou 1.975.5501 irá produzir uma película de tinta com propriedades especiais, de acordo com o estabelecido pela Diretiva Europeia.

**Nomeadamente, nestas combinações específicas:** O valor limite da UE para este produto (categoria de produto: IIB.e) em forma «pronto a usar» é, no máximo, 840 g/l de COV.

### 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)  
Espanña 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