

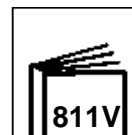


VERNIZES MATE/SEMIBRILHO

1.360.0710/1.360.0750

(usando o endurecedor 1.954.2925)

VERNIZES ACRÍLICOS 2K MATE/SEMIBRILHO



Os sistemas de **VERNIZES MATE/SEMIBRILHO** consistem em dois vernizes de acabamento de uretano de acrílico 2K concebidos para reproduzirem uma gama de níveis baixos de brilho para reparações especializadas de veículos ou zonas de veículos originalmente com acabamentos de verniz baixo brilho num sistema de camada de base de cor numa única fase ou múltiplas fases (p. ex., acabamento mate integral Mercedes). De maneira a permitir as variações de brilho normais — devido à cor, modelo, sítio da reparação no veículo, etc.—, a mistura dos dois vernizes pode ser modificada para se adaptar ao veículo a ser reparado.

Os 0710/0750 ou misturas de ambos podem ser utilizados em plásticos rígidos sem a necessidade de aditivos especiais.

SUBSTRATOS

Bicamada de base **AquaMax® Extra**.

PREPARAÇÃO



Quando revestir uma reparação, tenha cuidado para minimizar o contacto direto entre a fita de revestimento e o acabamento mate original. Quando for necessário utilizar fita de revestimento diretamente sobre o acabamento original, a fita deverá ser removida antes da secagem em estufa a fim de evitar marcar o original, que pode não se recuperar.

Deverá aplicar-se 1.360.0710/1.360.0750 ou misturas em cima de uma camada de base limpa e livre de pó.

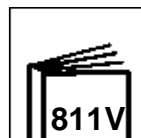
Deixe a camada de base repousar devidamente antes da aplicação do verniz mate/semibrilho. Limpe levemente com um pano removedor de pó adequado antes de aplicar o verniz.



VERNIZES MATE/SEMIBRILHO

1.360.0710/1.360.0750

(usando o endurecedor 1.954.2925)



NÍVEIS DE BRILHO

RÁCIOS DE MISTURA 1.360.0710/1.360.0750

De maneira a permitir as variações de brilho normais —devido à cor, modelo, sítio da reparação no veículo, etc.—, é possível misturar 0710 e 0750 em qualquer proporção para condizer com o brilho necessário para uma reparação em particular. Os rácios em percentagem indicados abaixo são um bom ponto de partida para as 5 gamas de nível de brilho

Nível de brilho	TO01	TO02	TO03	TO04	TO05
	Mate p. ex., acabamento mate integral Lamborghini		Baixo Brilho p. ex., acabamentos mate integrais Mercedes, Smart, BMW, Fiat		Semibrilho p. ex., moldes plásticos laterais Mercedes
Verniz de acabamento	Partes em percentagem por peso (%)				
0710	100	70	50	30	0
0750	0	30	50	70	100

ENDURECEDORES – DILUENTES

ENDURECEDOR 2925

Todas as reparações de painéis e reparações integrais

DILUENTE

2710

Normal

Reparações em áreas pequenas

2720

Lento

Reparações de painéis abaixo de 25 °C

2730

Extra Lento

Reparações integrais e reparações de painéis acima de 25 °C

SELEÇÃO DO DILUENTE

Áreas mais pequenas/Verticais/Brilho mais elevado

Áreas de maiores dimensões/Horizontais/Brilho mais baixo

Abaixo de 25 °C

Acima de 25 °C

Bico da pistola de menor tamanho

Bico da pistola de maior tamanho

← Diluente mais rápido

→ Diluente mais lento

	RÁCIO DE MISTURA/POR VOLUME
0710 / 0750	5
ENDURECEDOR	1
DILUENTE	3,5
VISCOSIDADE - DIN4, 20 °C	15"
VIDA ÚTIL	2 horas



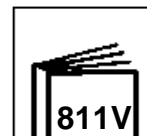
VERNIZES MATE/SEMIBRILHO

1.360.0710/1.360.0750

(usando o endurecedor 1.954.2925)

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.



DILUENTES TEOR REDUZIDO COV

Volume alvo de tinta pronta a usar necessário (litros) @ 5/1/3,5	Peso Verniz de acabamento 0710 / 0750 ou misturas	Peso Endurecedor 2925	Peso Diluente 2710/2720/2730
NÃO TARAR A BALANÇA ENTRE ADIÇÕES.			
0,1	55 g	66 g	96 g
0,25	137 g	165 g	240 g
0,33	181 g	217 g	317 g
0,6	328 g	395 g	576 g
0,75	410 g	494 g	720 g
1,0	547 g	659 g	961 g



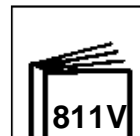
VERNIZES MATE/SEMIBRILHO

1.360.0710/1.360.0750

(usando o endurecedor 1.954.2925)

APLICAÇÃO

Configuração da pistola	Convencional	Eficiência de alta transferência
Bico de pistola de gravidade (mm) Pressão na pistola (bar) 3-3,5	1,3-1,4	1,2-1,4 normalmente 2 (ver recomendações do fabricante)
Aplicação	1 demão simples completa, deixar repousar até se tornar homogeneamente mate + 1 demão simples completa imediatamente seguida de uma demão cruzada (½ demão) mais leve. Deixar repousar até se tornar homogeneamente mate antes da secagem em estufa.	
Número de demãos	2 (ver modo de aplicação anterior)	
Espessura sugerida	45-55 micrómetros	



REPOUSO E SECAGEM

Repouso entre demãos 15-30 minutos ou até a área da reparação se tornar total e homogeneamente mate.*

Repouso antes da secagem forçada 15-30 minutos ou até a área da reparação se tornar total e homogeneamente mate.*

***Nota:** Permitir o repouso da mistura de verniz entre demãos e antes da secagem em estufa é importante para obter uma aparência e um nível de brilho homogêneos em toda a área. Os tempos de repouso irão depender da combinação endurecedor/diluyente necessário para obter o efeito de brilho adequado, podendo variar entre 15 e 45 minutos.

SECAGEM FORÇADA 30-35 minutos a 60 °C

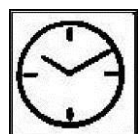
SECAGEM POR INFRAVERMELHOS

Tempo de repouso antes da secagem por infravermelhos
5-7 minutos

Ondas médias 20 minutos

Ondas curtas 15 minutos

(conforme a cor e o equipamento)



REPINTURA

Os **VERNIZES MATE/SEMIBRILHO** são totalmente repintáveis após os tempos "de serviço".

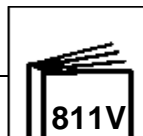


VERNIZES MATE/SEMIBRILHO

1.360.0710/1.360.0750

(usando o endurecedor 1.954.2925)

REPARAÇÃO DE ACABAMENTOS INTEGRAIS MATE – HOMOGENEIZAÇÃO DA CAMADA DE BASE À BASE DE ÁGUA



REPARAÇÃO DE ACABAMENTOS INTEGRAIS MATE HOMOGENEIZAÇÃO DA CAMADA DE BASE + PROCESSO DE REPARAÇÃO DUPLA VERNIZ MATE

Não é possível disfarçar o próprio verniz mate porque a franja de verniz resultante não pode ser polida satisfatoriamente para se obter uma reparação invisível. No entanto, dependendo da cor e do efeito do verniz, a camada de base à base de água pode ser disfarçada da forma habitual, procedendo-se depois à reparação dupla de verniz mate na franja de painel adequada seguinte, seguindo os passos indicados abaixo.

De maneira a permitir as variações de brilho normais – devido à cor, modelo, sítio da reparação no veículo, etc. –, a mistura dos dois vernizes mate pode ser modificada para se adaptar ao nível de brilho do veículo a ser reparado. Utilizando o 1.360.0950 como primeira demão neste processo irá proporcionar um brilho ligeiramente maior do que quando 1.360.0710/0750 são utilizados normalmente para ambas as demãos.

Nota: DEVEM realizar-se painéis de teste a fim de contrastar o nível de cor e brilho com o veículo a reparar. É importante pulverizar estes painéis de teste empregando os mesmos auxiliares, métodos de aplicações e condições que irão ser utilizadas na pintura efetiva do carro.

Ative por volume ou consulte a Ficha Técnica ou Tabela pertinente acerca de ativação por peso

1.360.0950	3 volumes	1.360.0710/0750	5 volumes
1.954.2925 Endurecedor	1 volume	Endurecedor	1 volume
1.921.6050 Diluente catalisador	0,6 volumes	Diluente	3,5 volumes

Passo 1. Prepare todo o painel para ser disfarçado até à franja do painel ou até a uma linha de separação.

Aplique demãos da camada de base à base de água diluída normalmente sobre os painéis reparados para alcançar a cobertura desejada.

Passo 2. Homogeneíze a camada de base da forma habitual, 60% ao longo do painel disfarçado.

Passo 3. Primeira demão de verniz – Utilizando o verniz 1.360.0950, aplique uma demão simples em toda a área de reparação. Deixe esta demão repousar durante 30 minutos antes da aplicação do verniz mate.

Passo 4. Segunda demão de verniz – Utilizando o verniz mate 1.360.0710/0750, misture com base nos painéis de teste para obter o melhor nível de brilho a condizer com a área do veículo a ser reparado.

Ative e aplique a mistura de verniz mate em toda a área a reparar utilizando as recomendações de aplicação indicadas anteriormente.



VERNIZES MATE/SEMIBRILHO

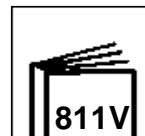
1.360.0710/1.360.0750

(usando o endurecedor 1.954.2925)

RETIFICAÇÃO

Para remover pequenas inclusões de poeira no acabamento final, a reparação deverá encontrar-se devidamente seca, sem aparas após o arrefecimento, devendo aplicar-se **uma** última demão de mistura de verniz de baixo brilho. Deverá ter cuidado para evitar uma espessura da película excessiva, já que isso poderia afetar a cor final. Nesse caso, a reparação terá de ser lixada e repintada com camada de base e verniz.

A remoção de poeira do acabamento final mate não é possível.



NOTAS DE PROCESSO GERAIS

CUIDADOS GERAIS E MANUTENÇÃO DE ACABAMENTOS MATE

As recomendações que se seguem sobre cuidados e limpeza de acabamentos mate em veículos destina-se ao proprietário do automóvel, e aplica-se tanto ao OE como ao acabamento da reparação. Deverá ter especial cuidado com os acabamentos mate, a fim de manter o efeito mate homogêneo original.

Indicações para o proprietário do automóvel para conservar o efeito mate homogêneo ao longo do tempo

Os acabamentos mate/brilho podem ficar facilmente marcados com a manipulação e o uso do dia a dia (portas, capô, abertura do porta-bagagens, desgaste provocado pelos sapatos ao entrar e sair do veículo, etc.). Deverá ter especial cuidado com estas ações, porque poderão marcar ou alterar a aparência do efeito mate.

Deverá ter cuidado para evitar o derramamento de combustível nos acabamentos mate/baixo brilho. Os derramamentos de combustível devem ser removidos o mais depressa possível seguindo as indicações de lavagem abaixo, para evitar nos permanentes ou a alteração do efeito mate/baixo brilho.

1. De maneira a conservar o efeito mate, **deverá evitar** a utilização de produtos de limpeza de tinta, abrasivos ou polimentos, assim como ceras. O veículo **não deverá** ser polido.
2. O polimento irá provocar um efeito de brilho excessivo e desigual.
3. A limpeza e o polimento com materiais inadequados poderá alterar o efeito mate (normalmente, aumentará o brilho).
4. Deverá evitar a lavagem em estações automáticas. O método de lavagem do automóvel recomendado é a lavagem à mão com uma esponja macia, sabão neutro e água em abundância. A lavagem demasiado frequente poderá, ao fim de um certo tempo, originar níveis de brilho excessivos e desiguais em todo o painel do automóvel. Evite lavar o automóvel exposto diretamente à luz solar.
5. Os resíduos de insetos e pássaros deverão ser removidos imediatamente. Os resíduos devem ser humedecidos com água, para amolecerem, e/ou ser removidos cuidadosamente com um equipamento de limpeza de alta pressão. No caso de resíduos colados, deverá utilizar-se um inseticida antes da lavagem.
6. Sempre que utilizar produtos de limpeza com esponjas moles ou panos, é essencial não fazer



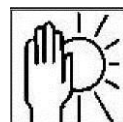
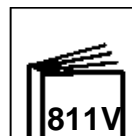
VERNIZES MATE/SEMIBRILHO

1.360.0710/1.360.0750

(usando o endurecedor 1.954.2925)

DADOS TÉCNICOS

Armazenamento Armazenar num lugar fresco e seco afastado de fontes de calor
Cobertura teórica 6 m²/l de produto pronto a usar, 50 micrómetros de espessura



Informação VOC

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.

O conteúdo COV deste produto em forma «pronto a usar» é, no máximo, 840 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



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.
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.