

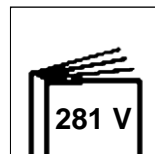


PRIMÁRIO MAXI-BUILD 4:1

1-856-402X

ENCHIMENTO DE ACRÍLICO RÁPIDO DE ESTRUTURA ELEVADA 2K PARA UMA MAIOR VELOCIDADE E RESISTÊNCIA.

CINZENTO CLARO (4021) - CINZENTO (4024) - CINZENTO ESCURO (4026)



Os Primários Maxi-Build 4:1 formam uma gama de primários 2K de estrutura elevada otimizados para reparações de elevada resistência de pontos e painéis em oficinas de pintura. O Maxi-Build 4:1 apresenta uma excelente resistência ao deslocamento, evaporação e secagem rápidas. A gama Maxi-Build 4:1 lixa-se com facilidade e concede um ótimo brilho e aspeto final após a aplicação do revestimento.

O primário Maxi-Build 4:1 pode utilizar-se numa ampla variedade de substratos, tais como pinturas originais em bom estado, aço nu com primário decapante e enchimentos de poliéster.

Ao combinar 4021, 4024 e 4026 (consulte a secção **MultiGrey**), é possível obter a gama MultiGrey de cores de primários. Deste modo, otimiza-se o consumo do revestimento de acabamento e o tempo total do

SUBSTRATOS

Chapa de metal sem acabamento, desengordurada e lixada (apenas áreas reduzidas).

Aplicação de primário decapante em todos os outros metais nus e grandes áreas de aço nu.

Massa de poliéster, plástico reforçado com fibra de vidro e revestimento gel, lixado com lixa de papel P280-320.

Pintura antiga em bom estado, lixada.

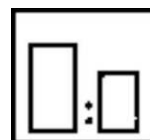
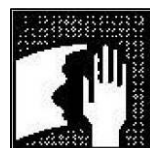
Importante:

Ao pintar sobre pinturas sensíveis com solventes antigos, certifique-se de que a superfície não apresenta fendas e aplique sempre o produto na totalidade do painel. **Maxi-Build** não se adequa ao isolamento de pinturas termoplásticas ou com tendência a lascas, restringindo-se a superfícies uniformizadas com diferentes níveis de absorção.

PREPARAÇÃO

Limpe a superfície de pintura existente com água (de preferência morna) e detergente. Lixe a pintura com lixa de papel P280-320. Desengordure com Desengordurante 3600 anti-silicone ou Agente de pré-limpeza AQUAMAX®.

Para garantir uma resistência máxima à corrosão em metal nu, é possível aplicar primeiro 1-2 camadas de Primário Aerossol HP.



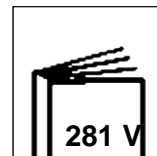
	ENCHIMENTO	
	VOLUME	PESO
MAXI-BUILD 4:1	4	1000 g
ENDURECEDOR 4000/6000/8000	1	150 g
DILUENTE	1	135 g
Nota: para uma ativação e diluição precisas, é recomendável proceder à mistura por peso (Consulte a página 3).		
VISCOSIDADE DIN4, 20 °C	32-38"	



PRIMÁRIO MAXI-BUILD 4:1

1-856-402X

ENDURECEDORES - DILUENTES



ENDURECEDOR	4000	Lento	Reparações parciais e de pontos acima dos 25 °C
	6000	Rápido	Reparações parciais e de pontos até 25 °C.
	8000	Extra rápido	Reparações de pontos abaixo dos 25 °C.
DILUENTES	2720 4320	Lento	Todas as reparações acima dos 30 °C
	2710 4310	Normal	Reparações entre 20 °C e 30 °C

APLICAÇÃO



CICLO	<u>PRIMÁRIO ENCHIMENTO</u>	
Equipamento	Conformidade	HVLP
Ponta para líquidos de pistola de gravidade (mm)	1,8 - 1,9	1,8 - 1,9
Pressão da pistola de pulverização (bar) de pulverização	Consultar as recomendações do fabricante da pistola	
Número de camadas	3 camadas completas (com evaporação intermédia)	
Intervalo entre camadas	Até totalmente mate – Normalmente 3-5 minutos	
Espessura recomendada	120-150 micrones	

SECAGEM



	SECAR AO AR A 20 °C	Estufagem a 60
°C (Metal)		
Pronto para lixagem (a 120 micrones)		
Utilizando o Endurecedor rápido 8000	1,5 horas	15 minutos
Utilizando o Endurecedor 6000	2,5 horas	20 minutos
Utilizando o Endurecedor 4000	3 horas	30 minutos
INFRAVERMELHOS		
Evaporação antes de secar	5 minutos	
t		
Onda média	Tempo de orientação 10-15 minutos consoante o equipamento utilizado. Consulte as recomendações do fabricante	
Da lâmpada ao painel	Os tempos de secagem por infravermelhos indicados requerem que a lâmpada de infravermelhos de onda curta seja posicionada 70 a 100 cm afastada do painel.	

certifique-se de que o **Primário Maxi-Build 4:1** está totalmente arrefecido e endurecido antes de lixar para evitar a possível absorção e retração.





PRIMÁRIO MAXI-BUILD 4:1

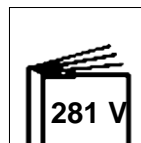
1-856-402X

TABELAS DE MISTURA POR PESO

VALORES DE MISTURA POR PESO 4 : 1 : 1

Os pesos são indicados em gramas e são cumulativos. Não coloque a balança a zeros entre adições

Volume de tinta alvo.	0,25 l	0,33 l	0,50 l	0,66 l	1,00 l
4021/4024/4026	278	371	557	742	1114
Endurecedor 4000/6000/8000	320	426	640	852	1280
Diluyente 27XX 43XX	359	478	718	956	1435



MISTURAS MULTIGREY UTILIZANDO 4021/4024/4026

% MISTURA POR PESO	M1	M3	M4	M5	M6
4021 Branco	100	75	--	--	--
4024 Cinzento	--	25	100	45	--
4026 Cinzento escuro	--	--	--	55	100

Os tons MultiGrey são selecionados de acordo com a cor do revestimento. O tom MultiGrey recomendado para qualquer cor pode ser referenciado nos sistemas de informação de cores MaxMeyer.

Após selecionar o tom MultiGrey correto para a cor do revestimento, os tons de primário são determinados por referência à tabela acima. MultiGrey M1, M4 e M6 disponíveis diretamente da embalagem.

CAPACIDADE DE NOVO REVESTIMENTO

Pode revestir-se totalmente após o endurecimento e a lixagem.

LIXAGEM

SECA	Brilho direto de uma camada - Base P360 ou mais fina	Base - P400 ou mais fina
HÚMIDA	Brilho direto de uma camada - Base P600 ou mais fina	Base - P800 ou mais fina

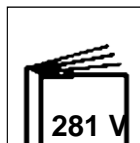




PRIMÁRIO MAXI-BUILD 4:1

1-856-402X

ARMAZENAMENTO NA MÁQUINA DE MISTURA -



É possível armazenar a embalagem maior de 2 l de Maxi-Build 4:1 4024 Cinzento na máquina de mistura pré-diluída. O diluente é adicionado à embalagem de primário e o material é agitado numa máquina de mistura.

Uma vez que o M4 é o tom MultiGrey utilizado com mais frequência, isso permite poupar tempo na preparação do produto, apenas o endurecedor precisa de ser adicionado a uma relação de 5:1.

1. Pegue numa nova embalagem de 2 l de primário 1.856.4024 Maxi-Build 4:1 e agite manualmente.
2. Adicione 0,5 l de um dos diluentes MaxMeyer recomendados.
(Existe espaço suficiente na embalagem de 2 l para adicionar diluente)
3. Agite manualmente para integrar totalmente o diluente com o primário.
4. Aplique a tampa de agitação da máquina de mistura na embalagem.
5. Coloque-a na máquina de mistura e agite durante 5 minutos.
6. Agite duas vezes por dia ou, idealmente, antes de utilizar.

(Não deixe o produto pré-diluído durante mais de 2 semanas sem agitar)

Para que o material pré-diluído fique pronto a pulverizar, misture-o do seguinte modo:

	Volume	Peso	
Relação de mistura: Primário Rapid-Build D8545 pré-diluído	5 vol.	100 g	
Endurecedor (consulte a página 2)	1 vol.	13 g	

REVESTIMENTO

O primário MAXI-BUILD 4:1 pode ser revestido diretamente com UHS DURALIT EXTRA e com a base AQUAMAX Extra.

Se as superfícies de primário forem deixadas durante mais de 2 dias após a lixagem, devem ser lixadas novamente antes da aplicação de outra base ou revestimento.

PINTURA DE PLÁSTICOS FLEXÍVEIS

O primário MAXI-BUILD 4:1 pode ser utilizado em plásticos flexíveis devidamente limpos e preparados.

20% AD1208 plast (1.975.1208) deve adicionar-se ao primário MAXI-BUILD antes de adicionar normalmente endurecedor e diluente.



PRIMÁRIO MAXI-BUILD 4:1

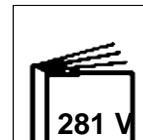
1-856-402X

INFORMAÇÕES SOBRE COMPOSTOS ORGÂNICOS

O valor limite da UE para este produto (categoria do produto: IIB.c) sob a forma pronta a utilizar corresponde a 540 g/litro de compostos orgânicos voláteis (VOC) no máximo. O teor de compostos orgânicos voláteis (VOC) deste produto sob a forma pronta a utilizar corresponde a 540 g/litro no máximo.

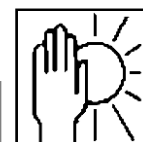
Consoante o modo de utilização escolhido, o teor de compostos orgânicos voláteis (VOC) deste produto pronto a utilizar pode ser inferior ao especificado pelo código da Diretiva da UE.

NOTA: as combinações deste produto com 1.975.1208 produzem uma película de tinta com propriedades especiais, conforme definido pelo código da Diretiva da UE.



DADOS TÉCNICOS

Tamanhos das embalagens	1.856.4021/4024/4026 - 1 l	1.856.4024 - 2 l
Armazenamento	Num local fresco afastado de fontes de calor	
Cobertura teórica	4,0 m ² /l misturado e pronto a utilizar, espessura de 100 micrones	



SEGURANÇA E MANUSEAMENTO

Estes produtos destinam-se exclusivamente à utilização profissional e não devem ser utilizados para efeitos que não os especificados.

As informações nesta Ficha de dados técnicos baseiam-se nos atuais conhecimentos científicos e técnicos, sendo que o utilizador tem a responsabilidade de adotar todas as medidas para assegurar a adequabilidade do produto ao fim pretendido.

Para obter informações sobre Saúde e Segurança, consulte a Ficha de dados de segurança do material, também disponível em: www.maxmeyer.com



Para obter mais informações, contacte:

PPG Industries (UK) Limited. MaxMeyer Division Customer Service & Sales Group, Needham Road, Stowmarket, Suffolk. IP14 2AD, England.

Tel.: 01449 771779 Fax: 01449 773495

MaxMeyer, o logótipo MaxMeyer e AquaMax são marcas comerciais da PPG industries Ohio, Inc.

Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Todos os direitos reservados.

Os direitos de autor relativos aos números de produtos originais acima indicados correspondem à PPG Industries Ohio, Inc.

