



UHS CLEAR 0325

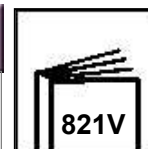
1.360.0325

HP CLEAR UHS

UHS CLEAR 0325 é um revestimento incolor, com alto teor de sólidos, de 2 componentes, com conteúdo solvente muito reduzido, formulado especialmente de modo a respeitar a legislação mais restritiva em matéria de emissões de solventes.

UHS CLEAR 0325 pode ser utilizado em todo o tipo de reparações, em conjunto com o Endurecedor 2550 dedicado, a temperaturas de aplicação máximas de 30 °C, de modo a permitir um tempo de secagem de 15 minutos a 60 °C

Utilize o endurecedor 2545 e o diluente 6071 a temperaturas superiores a 30 °C para conferir um aspeto otimizado a temperaturas mais altas ou quando a humidade for elevada.



SUBSTRATOS

BASES AQUAMAX e AQUAMAX EXTRA

PREPARAÇÃO

Antes da aplicação do revestimento incolor, deixe a AquaMax secar totalmente.

Antes da aplicação do revestimento incolor, limpe com um pano humedecido tipo 'Tack rag'.

	VOLUME
UHS CLEAR 0325	2
ENDURECEDOR UHS 2550/2545	1
DILUENTE CATALYST 6071*	0,1*
VISCOSIDADE (DIN4, 20 °C)	15-18"
TEMPO DE UTILIZAÇÃO APÓS PREPARAÇÃO	60 minutos @ 20 °C. 90 minutos dupla viscosidade



Tal como todos os produtos com alto teor de sólidos, as tintas prontas a utilizar a baixas temperaturas podem tornar-se difíceis de aplicar e levar à absorção de pulverização excessiva. Recomenda-se que o produto pronto a utilizar seja aplicado a uma temperatura superior a 15 °C.

*Reparações pontuais e de painéis completos. Aplicação a uma temperatura máxima de 30 °C e quando a humidade for elevada.

ENDURECEDORES E DILUENTE

ENDURECEDOR UHS
1.954.2550

Reparações pontuais e de painéis completos
Aplicação a uma temperatura máxima de 30 °C

ENDURECEDOR UHS
1.954.2545

DILUENTE CATALYST 6071

Reparações pontuais e de painéis completos.
Aplicação a uma temperatura máxima de 30 °C e quando a humidade for elevada.

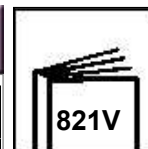


UHS CLEAR 0325

1.360.0325

ADITIVOS

Antisilicone	AD2341 (1.975.2341)	Para mais informações, consulte a FICHA DE DADOS TÉCNICOS (FDT) N°: 411V
Aditivo texturado – Fino	1.975.5500	Ver tabela na página 3 desta Ficha de Dados Técnicos
Aditivo texturado – Grosso	1.975.5501	



APLICAÇÃO

Preparação da pistola	<i>Pistolas pulverizadoras HVLP e compatíveis</i>
Ponta da pistola pulverizadora por gravidade	1,2-1,3 mm
Pressão na pistola	Segundo as recomendações do fabricante
Número de camadas	1 camada média + 1 camada completa ou 2 camadas completas
Espessura sugerida	50/60 micrómetros



Importante:

Processo de "passagem única":

aplicar uma camada média, contínua, seguida de uma camada completa. A primeira camada deve ser aplicada em todos os painéis de reparação antes da aplicação da segunda. Para menos de 3 painéis, 2-3 minutos de evaporação entre camadas. Para mais de 3 painéis, não é necessário tempo de evaporação.

Processo com duas camadas:

aplicar 2 camadas completas com um tempo de evaporação de 5 minutos entre ambas. **NÃO APLICAR** mais revestimento incolor do que o indicado. É fácil obter a resistência recomendada.

SECAGEM

Secagem em forno	com endurecedores 2550/2545	15 minutos a 60°C 40 minutos a 40°C 8 horas C@ 20 °C
Evaporação antes da secagem em forno		0-5 @ minutos
SECAGEM POR INFRAVERMELHOS		
Onda curta		10 minutos



CAPACIDADE PARA NOVO REVESTIMENTO

Pode levar novo revestimento, após lixagem.

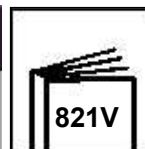


UHS CLEAR 0325

1.360.0325

INDICAÇÕES PARA MISTURA POR PESO

Quando é necessário um volume específico de revestimento incolor, a melhor forma de o obter é por mistura por peso, usando as indicações seguintes. Os pesos são cumulativos - NÃO coloque a balança a zeros entre adições.



Volume de revestimento incolor pronto a usar necessário (litros) RELAÇÃO DE MISTURA 2:1 Vol.	Peso de revestimento incolor 1.360.0325	Peso de endurecedor 1.954.2550/2545	
0,1 L	66,4g	101,0g	
0,25 L	166,0g	252,5g	
0,50 L	332,0g	505,0g	
0,1 L	664,0g	1010,0g	
Volume de revestimento incolor pronto a usar necessário (litros) RELAÇÃO DE MISTURA 2:1:0,1 Vol.	Peso de revestimento incolor 1.360.0325	Peso de endurecedor 1.954.2550/2545	Peso de diluente 1.921.6071
0,1 L	64,3g	97,7g	100,7g
0,25 L	160,6g	244,4g	251,7g
0,50 L	321,3g	488,7g	503,4g
0,1 L	642,6g	977,4g	1006,8g

RELAÇÕES PARA ACABAMENTOS TEXTURADOS

A adição de 1.975.5500 e 1.975.5501 pode ser utilizada para conferir um acabamento texturado.

A tabela abaixo apresenta uma **MISTURA POR PESO DE 1 l** para vários aspetos de revestimentos de acabamento prontos a pulverizar.

Os pesos em gramas são cumulativos.

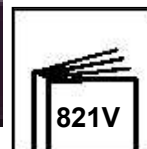
NÃO COLOQUE a balança a zeros entre adições.

Substrato	Aspetto	Volume necessário de tinta pronta a utilizar	Peso 1.360.0325	Peso 1.975.5500	Peso 1.975.5501	Peso 1.975.1208	Peso 1.954.2550/2545	Peso 1.921.6071
Rígido	Brilho	1,0 l	659,3g				1005,3g	
	Texturado fino	1,0 l	292,3g	650,7g			814,3g	959,7g
	Texturado grosso	1,0 l	380,4g		684,9g		884,5g	968,6g
Flexível	Brilho	1,0 l	554,6g			697,4g	1007,9g	
	Texturado fino	1,0 l	224,8g	555,5g		671,3g	836,4g	966,8g
	Texturado grosso	1,0 l	264,9g		477g	613,4g	808,1g	961,8g



UHS CLEAR 0325
1.360.0325

BOAS PRÁTICAS COM PRODUTOS UHS



CONDIÇÕES PARA ARMAZENAMENTO DA TINTA



Guarde a tinta pronta a usar em boas condições, para garantir uma viscosidade correta.
A tinta pronta a usar deve ser mantida à temperatura mínima de 15 °C e, idealmente, acima de 18 °C.
Isto inclui a tinta, os endurecedores e os diluentes.

MISTURA E PREPARAÇÃO PARA UTILIZAÇÃO

Misture com precisão e, sempre que possível, por peso.

Se a mistura tiver de ser efetuada por volume, use apenas um recipiente para mistura redondo e com lados paralelos, junto com um misturador adequado. Se for usado um recipiente de medição marcado em percentagem, deve certificar-se de que as percentagens correspondem às quantidades corretas.

Use o produto misturado logo que possível.

Respeite os níveis recomendados de aditivos.
Não exceda o nível recomendado de aditivos, por exemplo flexibilizador.

OPÇÕES DE TÉCNICA, PROCESSO E EQUIPAMENTO PARA APLICAÇÃO



Use configurações adequadas para a pistola pulverizadora e use-a corretamente.

Use aplicações de "passagem única" sempre que possível, respeitando os conselhos apresentados na secção sobre aplicação.

Certifique-se de que a cabina de pulverização está a funcionar adequadamente.
Se necessário, faça uma verificação da estufa, para ter a certeza de que a temperatura do metal é atingida, sobretudo em áreas de reparação mais complicadas.

As recomendações da MaxMeyer têm por base os tempos à temperatura do metal, pelo que isso deve ser tido em conta no ciclo de estufagem definido para o trabalho.



MaxMeyer

CAR REFINISH

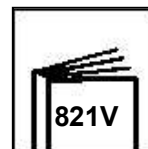


UHS CLEAR 0325

1.360.0325

DADOS TÉCNICOS

Tamanho da embalagem	5 litros
Armazenamento	Num local fresco e seco, afastado de fontes de calor



INFORMAÇÃO SOBRE COMPOSTOS ORGÂNICOS VOLÁTEIS (COV)

O valor limite da UE para este produto (de categoria IIB.e), na forma pronta a usar, é, no máximo, de 420 g/l de COV.

O teor de COV deste produto, na forma pronta a usar, é, no máximo, de 420 g/l.

Consoante o modo de utilização escolhido, o teor de COV real deste produto pronto a usar pode ser inferior ao especificado no código da Diretiva da UE.

NOTA:

as combinações deste produto com 1.975.1208, 1.975.5500 ou 1.975.5501 produzem uma película de tinta com propriedades especiais, conforme definido pelo código da Diretiva da UE.

Nestas combinações específicas: O valor limite da UE para este produto (categoria de produto: IIB.e), na forma pronta a usar, é, no máximo, de 840 g/l de COV.

SEGURANÇA E MANUSEAMENTO

Estes produtos destinam-se exclusivamente a utilização profissional e não devem ser utilizados para finalidades diferentes das especificadas.

A informação constante desta Ficha de Dados Técnicos baseia-se nos conhecimentos científicos e técnicos atuais, sendo responsabilidade do utilizador adotar todas as medidas necessárias para garantir a adequação 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 mais informações, contactar:

PPG Industries (UK) Limited. MaxMeyer Division Customer Service & Sales Group, Needham Road, Stowmarket, Suffolk. IP14 2AD, Inglaterra. Tel.: 01449 771779 Fax: 01449 773495

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

Copyright © 2015 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.



MaxMeyer

CAR REFINISH