



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Setembro 2009

Informação sobre o Produto



Verniz Premium UHS D8171

Verniz Premium UHS D8171

PRODUTOS

Verniz Premium UHS	D8171
UHS Endurecedores	D8302
Diluentes	D8718-D8719
Acelerador	D8714

Para acabamentos mate, acetinados e texturados ou pintura de superfícies

Base Matizante Deltron	D8456 para criar um aspecto mate ou acetinado
Plastificante Deltron	D814 para plastificar acabamentos sobre uma superfície flexível
Flexibilizador Mate Deltron	D819 para criar um aspecto mate ou acetinado sobre uma superfície flexível
Aditivo Texturante Deltron	D843 para criar um efeito texturado 'suede'
Aditivo Texturante Grosso Deltron	D844 para criar um acabamento texturado mais rugoso

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

D8171 é um verniz acrílico de 2 componentes otimizado para uso sobre base Envirobase. Confere um alto nível de durabilidade e maior resistência a riscos, exigida na reparação dos modernos acabamentos OEM, ao mesmo tempo que permite versatilidade e é de fácil aplicação.

D8171 foi especialmente concebido para situações em que é difícil atingir altas temperaturas de cozimento, podendo ser utilizado apenas um endurecedor para conseguir a maioria das aplicações, reduzindo assim a armazenagem.

PREPARAÇÃO DAS SUPERFÍCIES

Deltron D8171 Clear deve ser aplicado sobre uma camada de base Envirobases limpa e sem pó. Recomenda-se a utilização de um pano de limpeza.

PROPORÇÃO DA MISTURA

Proporções de mistura com Endurecedor UHS

	<u>Em volume</u>	<u>Em peso</u>
D8171	3 vol	Ver tabela, Página 5
Endurecedor UHS *	1 vol	
Diluyente*	0.6 vol	

- Seleccionar endurecedor HS e diluyente de acordo com a temperatura de aplicação.*
- Como acontece com os produtos ultra altos sólidos, as temperaturas baixas podem dificultar a aplicação e absorção. Recomenda-se a aplicação do produto pronto a usar, a uma temperatura superior a 15°C.

SELECÇÃO DO ENDURECEDOR E DILUENTE

<u>Sistema</u>	<u>Endurecedor UHS</u>	<u>Diluyente</u>	<u>Secagem</u>
Expresso	D8302	D8714	10 mins a 60°C / 20 mins a 50°C
Standard	D8302	D8718-D8719	30 mins a 50°C / 20 mins a 60°C

Seleccionar o diluyente para a aplicação de acordo com a temperatura, circulação de ar e tamanho da reparação.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO MISTURADO

Duração da mistura a 20°C: 40 minutos com D8302 e Diluyente Acelerador D8714
75 minutos com endurecedor D8302

Viscosidade de aplicação a 20°C 18 – 20 segundos DIN4.



APLICAÇÃO E EVAPORAÇÃO



Pistola: 1.2 - 1.3 mm

Processo Express

Aplicação Aplicar 1 demão média e 1 carregada - 50-60 micrones de película seca. A primeira demão deve ser aplicada em todos os painéis a reparar antes de aplicar a segunda.

Evaporação entre demãos Menos de 3 painéis, 2-3 minutos.

Evaporação antes de secagem em estufa ou com IV Mais de 3 painéis, não é necessária evaporação. 0 – 5 minutos

TEMPOS DE SECAGEM

Totalmente seco a 50°C* 20 minutos com D8302 + D8714

30 minutos com D8302 + D8718/19

- Totalmente seco a 60°C* 10 minutos com D8302 + D8714

20 minutos com D8302 + D8718/19

- Totalmente seco com IV (onda média) 8 - 15 minutos (depende da cor) temperatura do metal 90°C-100°C



Tempos de secagem em estufa segundo a temperatura do metal referida. Deve prever-se um tempo adicional para que o metal atinja a temperatura recomendada.

Espessura total da película seca: 50 – 60 µm

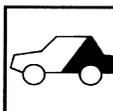
REPARAÇÃO E REPINTURA



Lixagem: É essencial assegurar uma boa aderência antes da repintura

- *Húmida* P800
- *Em seco* P400 - P500

Repintura/Tempo de repintura:



- *Secagem forçada ou com IV* depois de arrefecer



ACABAMENTOS TEXTURADOS, ACETINADOS OU MATES PINTURA DE SUBSTRATOS FLEXÍVEIS

Para obter um acabamento mate, semi-mate (acetinado) ou texturado com D8171 Verniz Premium UHS, é necessário juntar aditivos matizantes, flexibilizantes ou texturados à mistura. Estes aditivos também são necessários quando se aplica D8171 sobre substratos flexíveis (p.ex. plásticos). Os aditivos necessários e o seu volume ou peso de mistura estão indicados nas fórmulas nos casos mais relevantes.

Nota: Substratos **RÍGIDOS** incluem qualquer metal, fibra de vidro e GRP.
Substratos **FLEXÍVEIS** incluem todos os plásticos excepto GRP

Mistura cumulativa por Peso

Não tarar a balança entre adições

Substrato	Aspecto	D8171	D8456	D843	D844	D814	D819	UHS Endurecedor	Diluyente Deltron
RÍGIDO	Brilhante	652g						883g	990g
	Acetinado	375g	714g					913g	990g
	Mate	348g	777g					962g	997g
	Texturado mate	267g	-	590g				732g	949g
	Texturado grosso	375g	-		672g			871g	973g
FLEXIVEL	Brilhante	577g				756g		960g	1067g
	Acetinado	333g	635g				809g	986g	1062g
	Mate	308g	687g				808g	971g	1007g
	Texturado mate	207g		508g			616g	836g	1053g
	Texturado grosso	300g			538g		694g	906g	1008g

POLIMENTO



Caso se pretenda polir o acabamento, p.ex. eliminar sujidade, esta operação deverá ser efectuada entre 1 e 24 horas após a secagem.

Utilizar P1200, seguido de disco seco P1500.

Humedecer lentamente um disco 3M Trizact P3000 ou equivalente com água limpa, assegurando-se que os riscos causados pelo P1500 foram eliminados

Utilizar o sistema de polimento SPP1001 da PPG.

É importante começar com pano de lã de carneiro lentamente para evitar que a superfície aqueça. Se necessário, deixar arrefecer o painel antes de continuar a polir.

Completar o processo utilizando uma esponja dura seguida de uma esponja macia.



PROCESSO DE REPARAÇÃO DE ESBATIDOS

- Aplicar Verniz D8171 Premium UHS segundo as indicações supra
- Esbater cuidadosamente o verniz nos cantos das áreas de esbatidos.
- Pulverizar o canto com diluente D8730 para esbatidos em Aerosol ou D8429 Misturador Rápido
- Ver ficha técnica No: RLD 199V para uma reparação com sucesso.

TABELA PARA MISTURA EM PESO DE D8171

GUIA PARA MISTURA EM PESO

Quando se exige um volume específico de mistura de verniz, pode consegui-lo melhor seguindo as orientações abaixo indicadas.

Os pesos são acumulativos, por favor **NÃO** tarar a balança entre adições

Volume total de Tinta RFU necessária (Litros)	Peso Verniz D8171	Peso Endurecedor UHS	Peso Diluente
0.10 L	65	88	100
0.20 L	130	176	200
0.25 L	163	220	250
0.33 L	216	290	330
0.50 L	328	440	500
0.75 L	490	660	750
1.00 L	650	880	1000
1.50 L	975	1320	1500
2.00 L	1300	1760	2000
2.50 L	1630	2200	2500



MELHORES RESULTAOS COM PRODUTOS UHS

Condições de acondicionamento do Verniz

Manter o verniz em boas condições de utilização para permitir uma viscosidade correcta.

Temperatura RFU acima de 15°C mínimo, idealmente acima dos 18°C.

Estas indicações são aplicáveis ao verniz, endurecedores e diluentes.

Mistura e preparação para utilização

Sempre que possível, activar com precisão e por peso.

Nas misturas por volume, usar unicamente um recipiente de mistura redondo de faces paralelas com a vareta de mistura correcta. Se for utilizado um recipiente de medida em percentagens, assegurar-se de que estas dão as quantidades correctas.

Certificar-se de que o Endurecedor e o Diluente estão bem misturados. Os produtos de altos sólidos ou de grande viscosidade podem levar mais tempo a misturar-se; por isso um bom princípio é agitar primeiro o Endurecedor e depois juntar o diluente antes de voltar a agitar.

Usar os produtos de mistura tão rapidamente quanto possível.

Escolher o Endurecedor adequado para o ciclo de secagem.
Manter os níveis de aditivos recomendados.

Não exceder o nível de aditivos recomendado, tal como Flexibilizadores.

Aplicação Técnica, processo e escolha do equipamento.

Regular correctamente a pistola.

Usar uma regulação "Single Visit" sempre que possível, seguindo o conselho dado na secção de aplicação.

Verificar se a cabina de pintura está a funcionar correctamente. Se necessário, fazer um teste na estufa para assegurar que a temperatura do metal foi atingida, especialmente em áreas de reparação baixas

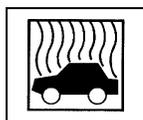
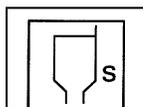
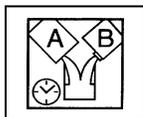
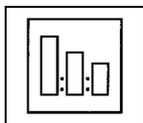
As recomendações da PPG baseiam-se no tempo à temperatura do metal, pelo que deve ser considerado no ciclo de secagem estabelecido para o trabalho.



RESUMO

D8171

Verniz Premium UHS



Mistura em volume

Com Endurecedor UHS 3:1:0.6

Duração da mistura a 20°C Utilizando D8714 40 minutos
Utilizando D8302 75 minutos

Seleção do Endurecedor/Diluyente

Secar 10 minutos a 60°C Endurecedor D8302UHS
ou 20 minutos a 50°C Acelerador D8714

Secar 20 minutos a 60°C Endurecedor D8302 UHS
ou 30 minutos a 50°C Diluyente D8718/19

Viscosidade de aplicação 18 - 20 segundos DIN4

Pistola Tipo de fluído 1.2 - 1.3 mm

Número de Demãos

1 demão fina / média mais uma demão completa. A primeira demão deve ser aplicada a todos os painéis antes de aplicar a segunda demão. Menos de 3 painéis, deixar 2-3 minutos de evaporação. Mais de 3 painéis não é necessário tempo de evaporação.

Tempo de SECAGEM

Totalmente seco a 60°C 10 minutos com D8302 + D8714
20 minutos com D8302 + D8718/19 diluyente

Totalmente seco a 50°C 20 minutos com D8302 + D8714
30 minutos com D8302 + D8718/19 diluyente



LIMPEZA DE EQUIPAMENTO

Após utilização, limpar cuidadosamente com produto de limpeza ou diluente.

INFORMAÇÃO SOBRE COV

O valor limite máximo na UE para este produto (categoria do produto: IIB.d) pronto a usar é de 420g/litro de COV.

O teor em COV deste produto pronto a usar é no máximo de 420g/litro.

Em função do modo de utilização, o teor em COV real deste produto pode ser inferior ao especificado pelo código da Directiva da UE.

Nota:

A combinação deste produto com D759, D814, D819, D843 ou D844 produzem um tipo de pintura definido como especial pela directiva UE.

Nestas especificações: O limite de valor máximo para o produto (produto categoria IIB.e) pronto a usar é de 840g/litro de COV. O conteúdo máximo de COV deste produto pronto a usar é de 840g/litro.

SEGURANÇA E HIGIENE

Estes produtos destinam-se apenas à pintura profissional de automóveis, não estando indicados para outros fins diferentes dos especificados. A informação constante da Ficha Técnica baseia-se nos conhecimentos técnicos e científicos actuais, sendo o utilizador responsável por tomar todas as medidas necessárias para assegurar a adequação do produto ao fim pretendido. Para informação sobre Segurança e Higiene, consultar a Ficha de Segurança, também disponível em: www.ppgrefinish.com

Departamento de Atendimento do Cliente

PPG Ibérica Sales & Services Refinish

Ctra. Gracia-Manresa Km.19, 2

08191 Rubi (Barcelona)

España

Tel: +34 93 565 03 25

Copyright © 2009 PPG Industries, direitos reservados

