



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM

Maio 2017

# Informação do Produto

## D8176 Verniz Rapid Performance (Altas Temperaturas)

### PRODUTOS

Verniz UHS Rapid Performance (Altas Temperaturas)	D8176
Catalisador UHS	D8305
Diluyente Acelerante	D8747

Para acabamentos texturados ou pinturas de substratos flexíveis:

Plastificante DELTRON®	D814 para plastificar acabamentos sobre substratos flexíveis
Flexibilizante Mate <i>Deltron</i>	D819 para uma aparência texturada sobre substratos flexíveis
Aditivo Texturado <i>Deltron</i>	D843 para criar um efeito texturado fino
Aditivo Texturado Grosso <i>Deltron</i>	D844 para criar um acabamento texturado mais grosso e pronunciado.

## DESCRIÇÃO DE PRODUTO

O Verniz D8176 UHS Rapid Performance foi desenvolvido usando a mais recente tecnologia de vernizes em fibra de vidro para melhorar o sistema inovador de pintura PPG.

O produto D8176 proporciona às oficinas um verniz rápido sem comprometer a facilidade de aplicação e o acabamento final. Trata-se de um verniz de fácil utilização que combina uma secagem ultra rápida, um polimento fácil e uma flexibilidade ímpar para todas as reparações. Contrariamente a outros vernizes rápidos, o D8176 seca em 10 minutos a 60°C, ou em 30 minutos a 40°C, e ainda apresenta um acabamento final extraordinário e pode ser polido logo após o arrefecimento. É apresentado numa embalagem simples e inteligente, juntamente com um endurecedor e diluyente específico para uma aplicação a altas temperaturas.



## PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

Aplicar sobre uma base limpa e livre de poeiras ENVIROBASE® High Performance (recomenda-se o uso de um pano absorvente para remover poeiras provenientes da película da base bicamada).

## PROPORÇÃO DE MISTURA

Rácios de mistura com o Catalisador UHS:

	<u>Por Volume</u>
D8176	2 vol
D8305	2 vol
D8747	0.6 vol

- À semelhança de todos os produtos com um ultra teor em sólidos, as baixas temperaturas da tinta pronta a usar (RFU) podem dificultar a aplicação e a absorção do excesso de pulverização. Recomenda-se vivamente que o produto pronto a usar seja aplicado a uma temperatura superior a 15°C.

## MISTURA POR PESO:

Os pesos são cumulativos – por favor **NÃO** tarar a balança entre adições.

Volume de tinta RFU pretendido (Litros)	D8176	D8305	D8747/46
0,1 L	44,3 g	88,9 g	100,9 g
0,2 L	88,6 g	177,8 g	201,7 g
0,3 L	132,9 g	266,7 g	302,6 g
0,4 L	177,2 g	355,7 g	403,5 g
0,5 L	221,5 g	444,6 g	504,4 g
0,6 L	265,8 g	533,5 g	605,2 g
0,7 L	310,1 g	622,4 g	706,1 g
0,8 L	354,4 g	711,3 g	807,0 g
0,9 L	398,7 g	800,2 g	907,9 g
1,0 L	443,0 g	889,1 g	1008,7 g



---

## SELEÇÃO DE DILUENTE

A escolha do diluente vai depender da temperatura durante a aplicação.

### Temperatura durante a aplicação:

Superior a 20-35°C

### DILUENTE

D8747 Diluente Acelerante

---

## DETALHES DE PRODUTO MISTURADO RFU

Vida útil da mistura a 20°C

D8747 Diluente Acelerante

1 hora para pulverização em copo DIN4 a 20° C.

Viscosidade RFU 17-19 segundos em copo DIN4 a 20°C.

---

## CONFIGURAÇÃO DA PISTOLA DE PINTURA

Bico Fluido: 1.2 mm

Pressão: 2.0 - 2.2 Bar

---

## APLICAÇÃO E TEMPOS DE EVAPORAÇÃO



Processo de Duas Demãos:

Aplicação

**Aplicar 1 demão leve/média e 1 demão completa.  
A primeira demão deve ser aplicada como uma demão leve  
fechada.  
A segunda demão é aplicada como uma demão completa**

Tempo de evaporação entre demãos **5 minutos de tempo de evaporação.**

Tempo de Evaporação antes de cura por estufa ou IV **5 minutos**

Espessura de película recomendada: 50-60 µm de espessura de película seca



---

## TEMPO DE SECAGEM

- Seco para montar a 60°C\*                      10 minutos – máximo 15 minutos – a 60°C com o Diluente Acelerante D8747 (15 minutos quando o painel não alcança a temperatura de metal de 60°C)
- Seco para montar a 40°C\*                      30 minutos com o Diluente Acelerante D8747
- Seco para montar Secagem  
ao Ar a 20°C    150 minutos com o Diluente Acelerante D8747
- Seco para montar através de IV  
com Diluente Acelerante  
Altas Temperaturas                                      6 minutos (dependendo da cor)

Temperatura de metal 90°C – 100°C



**Os tempos de secagem através de estufa são para a temperatura de metal indicada. Poderá ser necessário tempo adicional para permitir que o metal atinja a temperatura recomendada.**

*Total de espessura de película seca:*      50 – 60 µm

---

## REPARAÇÃO/REPINTURA

Tempo de repintura - Para secagem com IV, após arrefecimento, ou após secagem ao Ar

É essencial lixar antes de repintar, para garantir uma boa aderência.  
Lixar com P800 (à Água) ou P400 (a Seco).

Repintar com – Qualquer primário 2K da PPG, ou Envirobase HP.

---

## POLIMENTO

Após o tempo de cura indicado, está pronto para polir após arrefecimento.  
Quando seco ao ar, pronto para polir após 120 minutos a 20°C.  
Se for deixado durante mais tempo, o polimento poderá tornar-se mais difícil.



## PROCEDIMENTO DE ESBATIDO

- Prepare a área de esbatido com um abrasivo suave de grão P3000.
- Aplicar o verniz D8176 de acordo com a informação descrita anteriormente.
- Minimizar o rebordo de verniz na área de esbatido
- Fundir o excesso da margem do esbatido utilizando o Spot Blender ou o Aerossol Spot Blender.
- Após a cura completa, se necessário utilizar IV durante 5 minutos, lixar brevemente a margem do esbatido com um abrasivo suave de grão P3000 (esta etapa não é essencial mas torna o polimento mais simples)
- Efectuar o processo de polimento standard.

## PINTURA DE SUBSTRATOS PLÁSTICOS - ACABAMENTOS TEXTURADOS

Para obter um acabamento texturado com o Verniz D8176 Rapid Performance, é necessário incluir na mistura aditivos flexíveis ou texturados. São também necessários aditivos flexíveis quando se aplica o verniz D8176 sobre um substrato flexível. Os aditivos necessários e as proporções de mistura adequadas por volume e/ou peso são indicados nas microfichas, nos casos mais relevantes, ou nas tabelas apresentadas em baixo

**Nota:** Na sua maioria, os plásticos utilizados em automóveis são considerados **Rígidos**. Estes plásticos podem ter alguma flexibilidade quando pintados fora do automóvel, mas são rígidos quando montados. Os Vernizes UHS apenas requerem a adição do Aditivo Plastificante (Ver gráfico **Flexível**, em baixo) para a pintura de plásticos muito flexíveis, presentes principalmente em veículos mais antigos.

### Mistura Cumulativa por Peso

Não tarar a balança entre adições

Substrato	Aparência	D8176	D843	D844	D814	D819	D8305	D8747
<b>RÍGIDO</b>	Brilho	443,0g	-	-	-	-	889,1g	1008,7g
	Texturado Mate	243,8g	531,3g	-	-	-	814,7g	987,7g
	Texturado Grosso	314,7g	-	557,0g	-	-	870,5g	991,5g
<b>FLEXÍVEL</b>	Brilho	390,4g	-	-	508,4g	-	962,0g	1008,2g
	Texturado Mate	192,8g	465,6g	-	-	564,3g	820,3g	991,3g
	Texturado Grosso	252,8g	-	447,5g	-	576,9g	912,7g	1002,4g



---

## LIMPEZA DO EQUIPAMENTO

Depois de usar, limpe cuidadosamente todo o equipamento com solvente de limpeza ou diluente.

---

## HIGIENE E SEGURANÇA

**Estes produtos são apenas para uso profissional**, não devendo ser usados para outros fins que não os especificados. As informações contidas nesta ficha técnica têm como base o conhecimento científico e técnico, e é responsabilidade do utilizador seguir todos os passos necessários para garantir a adequação do produto para o objectivo pretendido. Para informações sobre Higiene e Segurança, por favor, consulte o conteúdo da Ficha de Dados de Segurança.

---

## INFORMAÇÃO SOBRE COV

O valor limite da UE para este produto (categoria do produto: IIB.d) na forma de pronto a usar é no máximo de 420g/l de COV. O conteúdo de COV neste produto na forma de pronto a usar é no máximo de 420 g/l. Dependendo do modo de utilização escolhido, o COV real deste produto pronto a usar pode ser inferior ao especificado pelo código da Directiva da UE.

PPG Ibérica, Sales & Services S.L.  
C/ Rosellón 3  
08191 Rubí (Barcelona)  
**Tel: 935 611 000**  
**Fax: 935 751 697**

Copyright © 2016 PPG Industries, todos os direitos reservados

*O logo da PPG é uma marca registada da PPG Industries Ohio, Inc.  
Envirobase e Deltron são marcas registadas da PG Industries Ohio, Inc.  
© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Todos os direitos reservados.*

