

GLOBAL REFINISH  
SYSTEM

Dezembro de 2018

# Informações sobre produtos

Primário **RAPID-BUILD 4:1**

*D8541 Branco  
D8545 Cinzento  
D8547 Cinzento escuro  
D8237/D8238/D8239 Endurecedores HS  
D802/D863 Endurecedores MS  
D8717/18/19/20 Diluentes com baixo teor  
de compostos orgânicos voláteis (VOC)*

## DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Os primários Rapid-Build 4:1 fazem parte de uma gama de primários-enchimentos 2K. Formulados para elevados níveis de solidez com uma elevada estrutura e resistência na lata, adequam-se particularmente a trabalhos de reparação de pontos e de painéis em oficinas de pintura.

Os primários Rapid-Build 4:1 são compatíveis com uma gama de endurecedores e diluentes PPG DELTRON®

Os primários Rapid-Build 4:1 oferecem uma excelente resistência da película, secagem rápida e boa resistência ao deslocamento.

Após a secagem, os primários Rapid-Build podem ser lixados facilmente e apresentam uma boa aderência a uma grande variedade de substratos, tais como pinturas originais, aço nu, enchimentos de poliéster e primários de aderência adequados.

Estes primários podem ser diretamente revestidos com *Deltron* UHS Progress ou com a base de elevado desempenho ENVIROBASE®.

Ao combinar os produtos D8541, D8545 e D8547 (consulte a secção **GreyMatic**), é possível obter os tons GreyMatic. Deste modo, otimiza-se o consumo do revestimento de acabamento e o tempo total do processo de reparação.

## PREPARAÇÃO DE SUBSTRATOS – DESENGORDURAMENTO



Antes do trabalho de preparação, lave todas as superfícies a pintar com água e sabão. Enxague e deixe secar antes de desengordurar com um agente de limpeza de substrato PPG adequado:

certifique-se de que todos os substratos estão devidamente limpos e secos antes e depois de cada fase do trabalho de preparação. Elimine sempre o agente de limpeza de substratos da superfície do painel imediatamente, utilizando um pano limpo e seco.

Consulte a Ficha de dados técnicos dos **Agentes de limpeza Deltron (RLD63V)** relativamente aos produtos adequados para a limpeza e desengorduramento de substratos.

## PREPARAÇÃO DE SUBSTRATOS - APLICAÇÃO DE PRIMÁRIO E LIXAGEM



O **aço nu** deve ser ligeiramente raspado e não deve apresentar qualquer ferrugem antes da aplicação. O primário Rapid-Build 4:1 pode ser aplicado diretamente em pequenas áreas de aço nu, mas os Primários Universais ou Epóxi são recomendados para áreas maiores ou onde seja necessário dispor de um ótimo nível de aderência e resistência à corrosão.



**Outros metais nus** devem ser sujeitos à aplicação prévia de Primário Universal ou Epóxi.

**Os revestimentos por eletrodeposição** devem ser lixados com lixa de papel (seca) P360 ou com lixa (úmida) P800.



**Os primários ou pinturas originais** devem ser lixados utilizando lixa de papel (seca) P280-P320 ou lixa de papel (úmida) P400-P500. No metal nu exposto, aplique primários Universal ou Epóxi destinados ao efeito.

**O plástico reforçado com fibra de vidro (GRP) ou a fibra de vidro** devem ser lixados utilizando lixa de papel (seca) P320.



**Os enchimentos de poliéster** devem ser lixados a seco utilizando uma sequência de lixas de vários graus. P80-P120-P240

## SELEÇÃO DO ENDURECEDOR E DO DILUENTE

| <u>Temperatura</u> | <u>Endurecedores MS</u> | <u>Endurecedores HS</u> | <u>Diluyente</u> |
|--------------------|-------------------------|-------------------------|------------------|
| Inferior a 20 °C   | D863                    | D8237                   | D808/D8717       |
| Até 25 °C          | D863/D802               | D8237/D8238             | D807/D8717/D8718 |
| 25-35 °C           | D802                    | D8238/D8239             | D812/D8718/D8719 |
| Superior a 35 °C   | D802                    | D8239                   | D812/D869/D8719  |

## MISTURA



O produto é tixotrópico - Agite manualmente antes de utilizar.



Relação de mistura: Primário Rapid-Build 4:1

|             |        |
|-------------|--------|
| Endurecedor | 1 vol. |
| Diluyente   | 1 vol. |

**Nota:** para uma ativação e diluição precisas, é recomendável proceder à mistura por peso (Consulte as tabelas nas Páginas 4 e 5)

## DADOS SOBRE O PRODUTO MISTURADO



Tempo de utilização após preparação a 20 °C: 30-40 minutos a 20 °C.  
**Limpe imediatamente a pistola de aplicação após utilizar.**

Viscosidade do spray  
 DIN4/20 °C: 32 - 38 segundos

---

## CONFIGURAÇÃO DA PISTOLA DE APLICAÇÃO

Pistola de gravidade recomendada.

Ponta para líquidos, 1,8 - 1,9 mm  
 Pressão: Siga as recomendações do fabricante (normalmente 2 bar/30 psi)

---

## GUIA DE APLICAÇÃO

Número de camadas: normalmente 3 camadas

Evaporação/20 °C:  
 - Entre camadas Até ficar totalmente mate – normalmente 3 a 5 minutos  
 - Antes de colocar na estufa Até ficar totalmente mate (no mínimo 5 minutos antes de secar por infravermelhos)

---

## TEMPO DE SECAGEM

|  | Lixável/20 °C                     | *Estufagem/60 °C |
|--|-----------------------------------|------------------|
| Utilizando endurecedores rápidos<br>15 minutos | D8237, D863                       | 1,5 horas        |
| Utilizando endurecedores padrão<br>20 minutos  | D8238, D802                       | 2,5 horas        |
| Utilizando endurecedores lentos                | D8239                             | 3 horas          |
| Secagem por infravermelhos                     | Tempo de orientação 10-15 minutos |                  |

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. Deixe a superfície do primário evaporar durante 5 minutos antes de secar com a lâmpada de infravermelhos. Os tempos de secagem dependem do tipo de lâmpada de infravermelhos utilizada.

### Notas:

- \* Tempo de secagem quando o substrato atinge a temperatura do metal de 60 °C.
- Os tempos de secagem dependem da espessura da película.
- Deixe arrefecer totalmente os painéis após o ciclo de estufagem ou secagem por infravermelhos antes de os tentar lixar.

---

## PROPRIEDADES DA PELÍCULA



O espessamento da película seca depende da técnica de aplicação e da pistola de aplicação utilizada.

- Espessura esperada de 3 camadas 150-200 micrones

## LIXAGEM



Finalize com os seguintes graus: - P360 ou mais fino: Cores uniformes de uma camada  
reto)  
P400 ou mais fino: Bases



Finalize com os seguintes graus: - P600 ou mais fino: Cores uniformes de uma camada  
reto)  
P800 ou mais fino: Base

## REVESTIMENTO

Após lixar, o primário Rapid-Build 4:1 pode ser coberto diretamente com os seguintes revestimentos:

*Deltron UHS Progress, cor de brilho direto*  
*Envirobase, cor de base de elevado desempenho*

## GREYMATICS

As misturas que se seguem devem ser ativadas e diluídas normalmente antes de pulverizar.

Para cada uma das variantes do primário Rapid-Build 4:1 especificadas, são aplicáveis as seguintes misturas:

|                              |     |  | G3 | G5  | G6 | G7  |
|------------------------------|-----|--|----|-----|----|-----|
| <i>D8541 Branco</i>          | 100 |  | 75 | --  | -- | --  |
| <i>D8545 Cinzento</i>        | --  |  | 25 | 100 | 45 | --  |
| <i>D8547 Cinzento escuro</i> | --  |  | -- | --  | 55 | 100 |



## MISTURA POR PESO



| <b>Ativações por peso para utilização com endurecedores HS (D8237/D8238/D8239/D8234)<br/>Relação 4 : 1 : 1</b> |                                 |   |   |
|--|---------------------------------|---|---|
| Tenha em conta que os pesos são cumulativos. Não coloque a zeros entre adições                                 |                                 |   |   |
| Volume de RFU pulverizável (relação 4 : 1 : 1)   | Peso primário Gramas (4 partes) | Peso endurecedor D8237/8/9/4 Gramas (1 parte) | Peso diluente D8717/8/9/20 Gramas (1 parte) |
| 0,25 l   | 279,5                           | 320,8   | 355   |
| 0,5 l  | 559                             | 641,5   | 710   |
| 0,75 l   | 838,8                           | 962,3   | 1065  |
| 1,0 l  | 1118                            | 1283  | 1427  |
| 1,5 l  | 1677                            | 1924,5  | 2129,5                                      |

| <b>Ativações por peso para utilização com endurecedores MS (D863, D802)<br/>Relação 4 : 1 : 1</b> |                                 |   |  |
|---|---------------------------------|---|--|
| Os pesos são cumulativos. Não coloque a zeros entre adições                                       |                                 |   |  |
| RFU pulverizável (relação 4 : 1 : 1 vol.)   | Peso primário Gramas (4 partes) | Peso endurecedor D863/D802 Gramas (1 parte) | Peso diluente D808/D807/D812/D869 Gramas (1 parte) |
| 0,25 l  | 279,5                           | 319,9                                       | 357,4  |
| 0,5 l   | 559,0                           | 639,8                                       | 714,8  |
| 0,75 l  | 838,5                           | 959,8                                       | 1072,3   |
| 1,0 l   | 1118,0                          | 1279,7                                      | 1429,7   |
| 1,5 l   | 1677,0                          | 1919,5                                      | 2144,5   |

## OPÇÃO PRÉ-DILUÍDA PARA D8545 – MÁQUINA DE MISTURA

É possível armazenar a embalagem maior de 2 l de D8545 cinzento na máquina de mistura **pré-diluída**.

G5 é o tom Greymatic utilizado mais frequentemente.

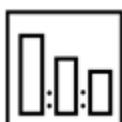
Para poupar tempo na preparação do produto, pode ser adicionado diluente à embalagem de primário e o material pode ser agitado numa máquina de mistura.

Para utilizar, apenas é necessário adicionar o endurecedor numa relação de 5:1



1. Pegue numa nova embalagem de 2 l de primário Rapid-Build 4:1 D8545 cinzento e agite manualmente.
2. Adicione 0,5 l de um dos diluentes *Deltron* 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  |  |

- O modo pré-diluído também está disponível através do Software PAINTMANAGER®.
- Não é possível combinar o primário D8545 pré-diluído com D8541/D8547 para criar Greymatics

## SUBSTRATOS FLEXÍVEIS

O plastificante *Deltron* D814 pode ser utilizado quando o primário Rapid-Build 4:1 está a ser utilizado em substratos muito flexíveis.



Primário Rapid-Build 4:1  
D814  
Endurecedor  
Diluente

Relação de mistura:  
3,2 vol.  
0,8 vol.  
1 vol.  
0,5 vol.

## LIMITAÇÕES

As embalagens parcialmente utilizadas têm de ser fechadas com cuidado imediatamente após a utilização.

Todo o equipamento tem de estar perfeitamente seco e limpo.  
Limpe imediatamente as pistolas de aplicação após utilizar.

## INFORMAÇÕES SOBRE COMPOSTOS ORGÂNICOS VOLÁTEIS (VOC)

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.



---

## SAÚDE E SEGURANÇA

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.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

**PPG Industries (UK) Limited.**  
**Auto Refinish**  
**Customer Service and Sales Group,**  
**Needham Road,**  
**Stowmarket,**  
**Suffolk.**  
**IP14 2AD,**  
**England.**  
**Tel.: 01449 771775**  
**Fax: 01449 77348**

DELTRON® ENVIROBASE® e PAINTMANAGER® são marcas registadas 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.

