



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 Altas Temperaturas	D8746
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
D8747/46	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
+ de 35°C

DILUENTE

D8747 Diluente Acelerante
D8746 Diluente Altas Temperaturas

DETALHES DE PRODUTO MISTURADO RFU

Vida útil da mistura a 20°C

D8747/46 Diluente 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 Fluído: 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 D8747/46 (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 D8747/46
- Seco para montar Secagem ao Ar a 20°C 150 minutos com o Diluente Acelerante D8747/46
- 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 120-150 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	D8747/46
RÍGIDO	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
FLEXÍVEL	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.*

