



GLOBAL REFINISH SYSTEM

Nov. 2020

Informação do produto

D8177 Verniz Rápido Desempenho

PRODUTOS

Verniz Rápido Desempenho UHS	D8177
Endurecedor UHS	D8307
Endurecedor rápido UHS	D8308
Diluyente acelerador – médio	D8757
Diluyente acelerador – lento	D8758

Para acabamentos texturados ou pintura de substratos flexíveis:

Plastificante DELTRON® flexível	D814 para plastificar acabamentos sobre um substrato flexível
Flexibilizador <i>Deltron Mate</i> flexível	D819 para um aspeto texturado sobre um substrato flexível
Aditivo texturado <i>Deltron</i>	D843 para criar um efeito texturado de 'camurça' fino
Aditivo com grão de couro <i>Deltron</i> grosso, mais pronunciado	D844 para criar um acabamento texturado mais grosso, mais pronunciado

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

D8177, o novo Verniz de Rápido Desempenho, foi desenvolvido para melhorar e ultrapassar o D8175. Usando a mais avançada tecnologia, o D8177 disponibiliza aos clientes PPG um Verniz incrivelmente rápido, que pode ser aplicado numa só passagem, necessita apenas de um ciclo de estufagem rápido (5 minutos) e permite um rápido ciclo de secagem ao ar quando adequado. Desta forma, oferece uma significativa poupança de energia e uma melhoria no tempo do processo, sem comprometer o desempenho. Um produto verdadeiramente flexível, para melhorar a capacidade das oficinas.

Usa endurecedores dedicados (D8307/08) e tem dois diluentes (D8757/58), para garantir a melhor aplicação em todas as temperaturas.

O D8177 foi concebido para uso sobre todas as bases ENVIROBASE® High Performance e DELTRON®.GRS.



PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

Aplique sobre uma base ENVIROBASE® High Performance ou DELTRON®.GRS limpa e isenta de pó (recomenda-se o uso de um pano humedecido tipo 'Tack rag' para remover o pó da película de base).

RELAÇÃO DE MISTURA

Relações de mistura com endurecedor UHS:

	<u>Por volume</u>
D8177	2 vol.
D8307/8	1 vol.
D8757/8*	0,6 vol.

- Escolha o diluente em função da temperatura de aplicação*.
- Tal como acontece com todos os produtos de ultraelevada solidez, as temperaturas baixas em tintas prontas a usar podem resultar em maior dificuldade de aplicação e absorção de pulverização excessiva. É altamente recomendado que o produto pronto a usar seja aplicado a uma temperatura superior a 15 °C.

MISTURA POR PESO:

Os pesos são cumulativos – **NÃO** coloque a balança a zeros entre adições.

Volume necessário de tinta pronta a usar	D8177	D8307/D8308	D8757/D8758
100,0 ml	56,2 g	86,6 g	101,6 g
200,0 ml	112,4 g	173,1 g	203,2 g
300,0 ml	168,7 g	259,7 g	304,8 g
400,0 ml	224,9 g	346,2 g	406,4 g
500,0 ml	281,1 g	432,8 g	508,0 g
600,0 ml	337,3 g	519,3 g	609,6 g
700,0 ml	393,6 g	605,9 g	711,2 g
800,0 ml	449,8 g	692,4 g	812,8 g
900,0 ml	506,0 g	779,0 g	914,5 g
1000,0 ml	562,2 g	865,6 g	1016,1 g



SELEÇÃO DO ENDURECEDOR E DO DILUENTE

A seleção do diluente depende da temperatura de aplicação.

Escolha do endurecedor e do diluente – Recomendação			
Temperatura (°C)	< 20 e secagem ao ar	20 < 30 secagem ao ar e estufagem	> 30 e estufagem
Endurecedor	D8308	D8307	D8307
Diluente	D8757	D8757	D8758

DADOS SOBRE O PRODUTO PRONTO A USAR MISTURADO

Tempo de utilização após preparação a 20 °C 45 a 60 minutos de tempo para pulverização a 20 °C.

Viscosidade

Pronto a usar 18-19 segundos DIN4 a 20 °C.

CONFIGURAÇÃO DA PISTOLA PULVERIZADORA

Ponta de pulverização: 1,2 mm Ponta para o fluido –

Pressão de pulverização: 2,0-2,2 bar

APLICAÇÃO E EVAPORAÇÃO



Processo com duas camadas:

Aplicação

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

Evaporação entre camadas

Aplicação numa só passagem: Se 1-2 painéis, 1 minuto de evaporação.

Evaporação antes da estufagem ou dos IV

0-5 minutos

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



TEMPOS DE SECAGEM

	20 °C	40 °C	60 °C
Sem pó:	20 minutos	-----	-----
Seco para manuseamento:		60 minutos	20 minutos
Para polimento:	90 minutos	depois de arrefecer	depois de arrefecer

Secagem por IV: Onda curta – 2-3 minutos a 50%, seguido de 5-8 minutos a 100%

*Nota: para processos por IV, use apenas D8307 e D8758.

Os tempos de secagem dependem do tipo de lâmpada de infravermelhos usada.



Os tempos de estufagem referem-se à temperatura do metal referida. Na estufagem, deve acrescentar-se tempo adicional para permitir que o metal atinja a temperatura recomendada.

Espessamento total da película seca: 50-60 µm

SOBREPOSIÇÃO / NOVA CAMADA

Tempo para sobreposição/nova camada – se secagem à força, após arrefecimento, ou após secagem ao ar.

É essencial lixar antes de aplicar nova camada, para garantir uma boa aderência.

Lixar com P800 (em húmido) ou P400 (em seco).

Sobrepor com qualquer primário PPG 2K ou Envirobase HP ou bases DELTRON®.GRS.

POLIMENTO

Após o tempo de estufagem indicado e o arrefecimento, fica pronto para polimento.

Em caso de secagem ao ar, fica pronto para polimento após 90 minutos a 20 °C.

Se deixado mais tempo, o polimento pode tornar-se mais difícil.



PROCESSO DE REPARAÇÃO DE ZONAS ESBATIDAS

- Prepare a área esbatida com um disco de lixagem de grão 3000 numa lixadora orbital.
- Aplique D8177 de acordo com a informação acima.
- Procure minimizar o extremo do Verniz na área esbatida.
- Disfarce imediatamente a pulverização excessiva, usando Spot Blender D8430.
- Não é recomendado o esbatimento em meios painéis, como portas. É mais eficiente aplicar Verniz em todo o painel.
- Após uma estufagem completa ou se for necessária a aplicação de uma lâmpada de IV durante 5 minutos, lixar o extremo levemente com um disco de lixagem de grão 3000 numa lixadora orbital.
- Este passo não é essencial, mas facilita bastante o polimento.
- Efetue o polimento através de um sistema normal.



PINTURA DE SUBSTRATOS PLÁSTICOS – ACABAMENTOS TEXTURADOS

Para obter um acabamento texturado com o Verniz de Rápido Desempenho D8177, é necessário incluir na mistura aditivos flexíveis ou texturados. Também são necessários aditivos quando se aplicar o D8177 sobre um substrato flexível. Os aditivos necessários e as relações por volume e/ou peso adequadas estão indicadas em microfichas, se relevante, ou nas tabelas seguintes.

Nota: os plásticos usados nos automóveis, são, na sua maioria, considerados **rígidos**. Esses plásticos podem ter alguma flexibilidade quando pintados fora do automóvel, mas ficam rígidos depois de montados. Os revestimentos incolores UHS apenas requerem a adição de um aditivo plastificante (ver tabela de **Flexibilidade** abaixo) quando se destinam a pintar plásticos muito flexíveis, geralmente encontrados em veículos mais antigos, por exemplo, estilo espuma.

Mistura por peso cumulativa

Não coloque a balança a zeros entre adições

Substrato	Aspetto	D8177	D843	D844	D814	D819	D8307/8	D8757/8
RÍGIDO	Brilho	562,2 g	-	-	-	-	865,6 g	1016,1 g
	Texturado fino	279,8 g	612,6 g	-	-	-	763,6 g	980,0 g
	Texturado grosso	361,4 g	-	647,1 g	-	-	816,1 g	988,1 g
FLEXÍVEL	Brilho	474,4 g	-	-	619,2 g	-	892,2 g	1012,6 g
	Texturado fino	210,8 g	511,8 g	-	-	620,4 g	779,7 g	986,6 g
	Texturado grosso	278,5 g	-	498,7 g	-	642,2 g	842,6 g	1000,0 g

LIMPEZA DO EQUIPAMENTO

Após a utilização, limpe muito bem todo o equipamento com solvente de limpeza ou diluente.



SAÚDE E SEGURANÇA

Estes produtos destinam-se exclusivamente a utilização profissional e não devem ser utilizados para efeitos que não os especificados. A informação desta Ficha de Dados Técnicos baseia-se nos atuais conhecimentos científicos e técnicos, 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.

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 pode ser inferior ao especificado no código da Diretiva 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 logótipo da PPG é uma marca comercial da PPG Industries Ohio, Inc.

Envirobase e Deltron são marcas comerciais registadas da PPG Industries Ohio, Inc.

© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Todos os direitos reservados.

