

**SOMENTE PARA USO PROFISSIONAL**

## **Primer PU Alto Sólidos C565-6520**

### **DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

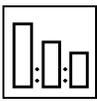
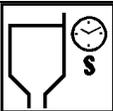
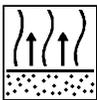
Primer poliuretano alto sólidos dois componentes com alto teor de sólidos. Ótimo poder de enchimento, rápida secagem e fácil lixamento. Indicado para preparação de superfícies metálicas e fibra de vidro, proporcionando excelente aderência e isolamento.

### **PRODUTOS**

<b>C565-6520</b>	<b>Primer PU Alto Sólidos</b>
<b>C210-3504</b>	<b>Catalisador para C565-6520</b>
<b>C850-0600</b>	<b>Diluyente Poliuretano</b>

**ESTES PRODUTOS SE DESTINAM EXCLUSIVAMENTE A PINTORES  
PROFISSIONAIS DE VEÍCULOS, QUE DEVERÃO CONSULTAR AS FICHAS DE  
SEGURANÇA DO FABRICANTE ANTES DE USÁ-LOS**

# Primer PU Alto Sólidos C565-6520

PROCESSO																										
	PRIMER DE ENCHIMENTO	PRIMER SURFACER																								
	<b>Proporção da Mistura</b> C565-6520            5 C210-3504            1 C850-0600            0,5	<b>Proporção da Mistura</b> C565-6520            5 C210-3504            1 C850-0600            1,5																								
	<b>Vida útil da mistura:</b> 1 hora a 20°C Limpar a pistola após o uso.	<b>Vida útil da mistura:</b> 2 horas a 20°C Limpar a pistola após o uso.																								
	<b>Viscosidade de aplicação</b> 42 segundos Copo Ford 4 a 25°C	<b>Viscosidade de aplicação</b> 15 - 20 segundos Copo Ford 4 a 25°C																								
	<table border="0"> <tr> <td><b>Pistola</b></td> <td><b>HVLP</b></td> <td><b>Sucção</b></td> </tr> <tr> <td><b>Bico:</b></td> <td>1,8mm</td> <td>1,8mm</td> </tr> <tr> <td><b>Pressão de aplicação:</b></td> <td>28 – 35</td> <td>40 - 50</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(lb / pol<sup>2</sup>)</td> <td></td> </tr> </table>	<b>Pistola</b>	<b>HVLP</b>	<b>Sucção</b>	<b>Bico:</b>	1,8mm	1,8mm	<b>Pressão de aplicação:</b>	28 – 35	40 - 50		(lb / pol <sup>2</sup> )		<table border="0"> <tr> <td><b>Pistola</b></td> <td><b>HVLP</b></td> <td><b>Sucção</b></td> </tr> <tr> <td><b>Bico:</b></td> <td>1,8mm</td> <td>1,8mm</td> </tr> <tr> <td><b>Pressão de aplicação:</b></td> <td>28 – 35</td> <td>40 - 50</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(lb / pol<sup>2</sup>)</td> <td></td> </tr> </table>	<b>Pistola</b>	<b>HVLP</b>	<b>Sucção</b>	<b>Bico:</b>	1,8mm	1,8mm	<b>Pressão de aplicação:</b>	28 – 35	40 - 50		(lb / pol <sup>2</sup> )	
<b>Pistola</b>	<b>HVLP</b>	<b>Sucção</b>																								
<b>Bico:</b>	1,8mm	1,8mm																								
<b>Pressão de aplicação:</b>	28 – 35	40 - 50																								
	(lb / pol <sup>2</sup> )																									
<b>Pistola</b>	<b>HVLP</b>	<b>Sucção</b>																								
<b>Bico:</b>	1,8mm	1,8mm																								
<b>Pressão de aplicação:</b>	28 – 35	40 - 50																								
	(lb / pol <sup>2</sup> )																									
	<b>Número de passadas</b> 3 - 4 passadas simples <b>Intervalo entre passadas:</b> 5 - 10 minutos	<b>Número de passadas</b> 2 passadas simples <b>Intervalo entre passadas:</b> 5 - 10 minutos																								
	<b>Flash off</b> 10 minutos para secar na estufa 20 minutos para secar no infravermelho	<b>Flash off</b> 10 minutos para secar na estufa 20 minutos para secar no infravermelho																								
	<b>Tempo de secagem</b> <b>Ao ar a 20°C:</b> 3 horas <b>A estufa a 60°C:</b> 30 minutos	<b>Tempo de secagem</b> <b>Ao ar a 20°C:</b> 2 horas <b>A estufa a 60°C:</b> 30 minutos																								
	<b>Tempo de secagem</b> Ondas curtas: 10 - 20 minutos Ondas longas: 30 minutos	<b>Tempo de secagem</b> Ondas curtas: 5 – 10 minutos Ondas longas: 15 minutos																								
	<b>Lixamento a úmido</b> 500 - 600																									
	<b>Lixamento a seco</b> P320 – P600	<b>Lixamento a seco</b> P400 – P600																								
<b>Repintura</b>	Qualquer acabamento Autocolor																									

## NOTAS GERAIS DO MÉTODO DE APLICAÇÃO

### SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO

#### Chapa nua de aço

Aplicar sobre chapa de aço previamente lixada e desengraxada com solução desengraxante C850-0900.

Aplicável sobre Wash Primer C565-6121, para se obter maior resistência à corrosão ou ainda quando a aplicação for feita sobre alumínio ou aço galvanizado.

#### Outros substratos

Lixar e limpar bem com a Solução Desengraxante C850-0900 os acabamentos antigos em boas condições, fibra de vidro e massas de enchimento antes de aplicar o Primer Poliuretano C565-6520.

#### Lixamento do substrato

Lixamento a seco ou a úmido com lixa P320-400.

#### Pintura de Plásticos

Não é recomendada a aplicação direta sobre plásticos. É necessário aplicar primeiro o Primer Universal para Plásticos C572-6402 para depois poder aplicar sobre o mesmo o Primer PU Alto Sólidos. Dependendo do tipo de plástico a ser pintado é necessário flexibilizar o Primer PU com o Aditivo Flexibilizante C100-3402 - consultar a ficha técnica de pintura de plásticos.

#### Secagem

O tempo de secagem varia muito de acordo com a espessura de Primer PU Alto Sólidos aplicado e com a temperatura.

**Nota:** Não é recomendada a aplicação do Primer PU Alto Sólidos sobre acabamentos acrílicos termoplásticos ou acabamentos nitrossintéticos velhos.

**Rendimento teórico:** 10 a 12 m<sup>2</sup> por litro para uma espessura de filme seco entre 50 a 60 microns.

Para maiores informações entrar em contato com nosso Centro de Informação:

**AUTOCOLOR**

Tel.: 0800 19 45 99