

SOMENTE PARA USO PROFISSIONAL

Primer PU Alto Sólidos C565-6520

DESCRIÇÃO DO PRODUTO


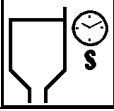







Primer poliuretano alto sólidos dois componentes com alto teor de sólidos. Ótimo poder de enchimento, rápida secagem e fácil lixamento. Indicado para preparação de superfícies metálicas e fibra de vidro, proporcionando excelente aderência e isolamento.

PRODUTOS

C565-6520	Primer PU Alto Sólidos
C210-3504	Catalisador para C565-6520
C850-0600	Diluyente Poliuretano

**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																								
	Proporção da Mistura C565-6520 5 C210-3504 1 C850-0600 0,5	Proporção da Mistura C565-6520 5 C210-3504 1 C850-0600 1,5																								
	Vida útil da mistura: 1 hora a 20°C Limpar a pistola após o uso.	Vida útil da mistura: 2 horas a 20°C Limpar a pistola após o uso.																								
	Viscosidade de aplicação 42 segundos Copo Ford 4 a 25°C	Viscosidade de aplicação 15 - 20 segundos Copo Ford 4 a 25°C																								
	<table border="0"> <tr> <td>Pistola</td> <td>HVLP</td> <td>Sucção</td> </tr> <tr> <td>Bico:</td> <td>1,8mm</td> <td>1,8mm</td> </tr> <tr> <td>Pressão de aplicação:</td> <td>28 – 35</td> <td>40 - 50</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(lb / pol²)</td> <td></td> </tr> </table>	Pistola	HVLP	Sucção	Bico:	1,8mm	1,8mm	Pressão de aplicação:	28 – 35	40 - 50		(lb / pol ²)		<table border="0"> <tr> <td>Pistola</td> <td>HVLP</td> <td>Sucção</td> </tr> <tr> <td>Bico:</td> <td>1,8mm</td> <td>1,8mm</td> </tr> <tr> <td>Pressão de aplicação:</td> <td>28 – 35</td> <td>40 - 50</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(lb / pol²)</td> <td></td> </tr> </table>	Pistola	HVLP	Sucção	Bico:	1,8mm	1,8mm	Pressão de aplicação:	28 – 35	40 - 50		(lb / pol ²)	
Pistola	HVLP	Sucção																								
Bico:	1,8mm	1,8mm																								
Pressão de aplicação:	28 – 35	40 - 50																								
	(lb / pol ²)																									
Pistola	HVLP	Sucção																								
Bico:	1,8mm	1,8mm																								
Pressão de aplicação:	28 – 35	40 - 50																								
	(lb / pol ²)																									
	Número de passadas 3 - 4 passadas simples Intervalo entre passadas: 5 - 10 minutos	Número de passadas 2 passadas simples Intervalo entre passadas: 5 - 10 minutos																								
	Flash off 10 minutos para secar na estufa 20 minutos para secar no infravermelho	Flash off 10 minutos para secar na estufa 20 minutos para secar no infravermelho																								
	Tempo de secagem Ao ar a 20°C: 3 horas A estufa a 60°C: 30 minutos	Tempo de secagem Ao ar a 20°C: 2 horas A estufa a 60°C: 30 minutos																								
	Tempo de secagem Ondas curtas: 10 - 20 minutos Ondas longas: 30 minutos	Tempo de secagem Ondas curtas: 5 – 10 minutos Ondas longas: 15 minutos																								
	Lixamento a úmido 500 - 600																									
	Lixamento a seco P320 – P600	Lixamento a seco P400 – P600																								
Repintura	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 m² 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