



F392 Primer 2K

Descrição do Produto

Desenvolvido para frotas, o Primer 2K é um primer versátil, podendo ser utilizado como primer de baixo VOC e alta espessura, primer surfacer ou ainda primer sem lixamento (úmido sobre úmido), somente variando o volume de diluente utilizado. Recomendado para grandes áreas de trabalho onde suas propriedades de nivelamento auxiliam na redução do tempo empregado para o lixamento.

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
F392.01	3,5 litros	3,5 litros

Produtos Relacionados

Primer 2K F392
Delfleet MS Endurecedor Para Médias Temperaturas F361
Delfleet MS Endurecedor Para Baixas Temperaturas F362
Delfleet Diluente Para Baixas Temperaturas F373
Delfleet Diluente Para Médias Temperaturas F372
Delfleet Diluente Para Altas Temperaturas F371

Superfícies Compatíveis

Wash Primer D831

Composição Básica

Resina acrílica poliuretano, pigmentos ativos e inertes (cargas), aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

Características

Item	Especificação
Cor:	Cinza
Brilho (UB):	40-50
% de sólidos por peso*:	50-60
% de sólidos por volume*:	40-50
Espessura por demão (µm) *:	30-40 (dependendo do sistema de aplicação)
Rendimento Teórico (m ² / litro) *:	3,0-8,0 (dependendo do sistema de aplicação)

* Valores considerando a mistura A+B (Tinta + Endurecedor)

Resistência Química e Física



Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray (horas):	400-500
Resistência a Umidade (horas):	300-400

Observação: Resultados tomando como base o sistema D831 como Wash Primer, PU350 como acabamento e substrato de aço carbono.

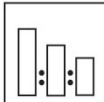
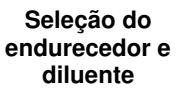



Preparação do Substrato




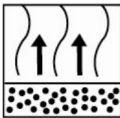
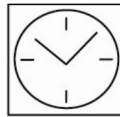

Preparar o substrato do seguinte modo:

Substrato		Lixa	Limpeza
	Chapa de aço novo laminada a quente	Decapagem com jato de areia	
	Chapa de aço novo laminada a frio	P80-120	
	Zinco	P80-120	
	Aço galvanizado	P80-120	
	Alumínio e ligas	P80-120	
	GRP (Fibra reforçada)	P80-120	
	Superfícies pintadas envelhecidas	P320 (a seco)	
	<p>Não utilizar F392 sobre:</p> <p>Acabamentos com esmaltes acrílicos termoplásticos. Acabamentos sintéticos, exceto totalmente curados.</p>		

Métodos de Aplicação

 <p>Proporção de Mistura em Volume:</p>	Alta Espessura	Surfacer	Sem Lixamento
		F392 3 F361/F362/F363 1	F392 4 F361/F362/F363 1 F371/F372/F373 1 a 2
 <p>Seleção do endurecedor e diluente</p>	<p>Temperatura abaixo de 18°C</p> Endurecedores: F362/F361/F363 Diluentes: F372/F373	<p>Temperatura de 18°C a 25 °C</p> Endurecedores: F361 Diluentes: F372	<p>Temperatura acima de 25 °C</p> Endurecedores: F361 Diluentes: F372/F371
 <p>Tempo de vida útil: (25°C)</p>	Alta espessura: 45min a 1 h	Alta espessura: 45min a 1 h	Alta espessura: 30 a 45 min
	Surfacer: 2 a 3 h	Surfacer: 2 a 3 h	Surfacer: 1 a 2 h
	Sem lixamento: 2 a 3 h	Sem lixamento: 2 a 3 h	Sem lixamento: 1 a 2 h



 <p>Viscosidade de Aplicação (CF4) (segundos) (25°C):</p>	45-60	25-30	25-30
	<p>Pistola Convencional Bico 1.8-2.0 mm: 50-60 lb/pol²</p> <p>Pistola HVLP Bico 1.6-1.8 mm: 20-25 lb/pol²</p>	<p>Pistola Convencional Bico 1.6-1.8 mm: 50-60 lb/pol²</p> <p>Pistola HVLP Bico 1.6-1.8mm: 20-25 lb/pol²</p>	<p>Pistola Convencional Bico 1.6-1.8 mm: 50-60 lb/pol²</p> <p>Pistola HVLP Bico 1.6-1.8mm: 20-25 lb/pol²</p>
 <p>Número de Passadas:</p>	Aplicar em 2-3 passadas com distância do substrato de 20 a 30 cm.		
 <p>Tempo de Evaporação (minutos) (25°C):</p>	<p>Intervalo entre passadas: 5-10</p> <p>Intervalo para estufa: 10-15</p>		
 <p>Secagem:</p>	<p>Alta Espessura</p> <p>Ao ar (25°C): 4-5 horas Total completa: 22-24 horas Estufa (60°C): 40-60 minutos</p>	<p>Surfacer</p> <p>Ao ar (25°C): 2-3 horas Total completa: 18-20 horas Estufa (60°C): 40-60 minutos</p>	<p>Sem Lixamento</p> <p>20-30 minutos</p>
<p>Obs.: o tempo à estufa refere à temperatura do substrato. Um tempo adicional deve ser considerado até que o substrato atinja a temperatura da estufa.</p> <p>Cura Total: 72 horas ao ar</p>			
<p>Espessura da Camada Seca (µm):</p>	Até 200	70-100	30-60
<p>Tempo para Repintura do Primer:</p>	5-6 horas com lixamento	3-4 horas com lixamento	40-50 minutos sem lixar
 <p>Sequência do lixamento para aplicação de acabamentos</p>	<p>Poliéster, nitrocelulose e acrílico termoplástico:</p> <p>Seco: P320-P400-P600 Água: 320-400</p>		<p>Poliuretano, sintético e epóxi</p> <p>Seco: P320-P400 Água: 320-360 (se necessário)</p>



Prazo de Armazenagem

36 meses

A partir da data de fabricação, em local coberto, à sombra, seco e ventilado, desde que a embalagem não tenha sido aberta, danificada por ação química, física ou outros agentes externos. A temperatura máxima de armazenagem permitida é de 35°C.

Recomendações de Saúde e Segurança

Número ONU: 1263

Número de risco: 33

Cuidado! Produto inflamável, nocivo por contato com a pele ou olhos, inalação ou ingestão.

Para maiores informações sobre Saúde e Segurança consulte a FISPQ - Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico deste material.

ESTE PRODUTO DESTINA-SE EXCLUSIVAMENTE PARA USO PROFISSIONAL

Recomendações Gerais

Este material foi desenvolvido com base no melhor do nosso conhecimento técnico, fornecendo informações gerais sobre nossos produtos e usos, não podendo ser consideradas como garantia de propriedades específicas de cada produto ou de suas aplicações. Desta forma, nos reservamos o direito de alterar estas informações sem aviso prévio, em função do aprimoramento e evolução contínua do conhecimento técnico.

As informações são válidas única e exclusivamente para as aplicações descritas neste BT. Para aplicações diferentes das especificadas ou outras recomendações, consulte nosso Departamento Técnico.

Para mais informações: *Customer Refinish 0800 055 4050*

PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda

Rod. Anhanguera, Km 106 - Bairro: Jardim São Judas Tadeu

CEP 13180-900

Sumaré - SP

Brasil
