



CPF-300

Alumínio Fenólico para Rodas

Descrição do Produto

Acabamento fenólico alumínio leafing, de secagem ao ar. Produto indicado como acabamento de equipamentos e estruturas para fins de decoração e proteção.

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
CPF-300.01	3,5 litros	3,0 litros

Produtos Relacionados

Alumínio Fenólico para Rodas CPF-300

Superfícies Compatíveis

Wash Primer D831
Primer Epóxi F391, F335 ou F399
Primer 2K F392
Selador 2K F398

Composição Básica

Resina fenólica, pigmento alumínio, aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

Características

Item	Especificação
Cor:	Prata
% de sólidos por peso:	35-45
Espessura camada seca (μm):	50-70

Resistência Química e Física

Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray (horas):	100-150
Resistência a Umidade (horas):	100-150

Observação: Resultados tomando como base o sistema F391 como primer e substrato chapa de aço carbono.




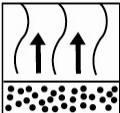

Preparação do Substrato

	<p>Os acabamentos originais e de alta qualidade têm de ser desengordurados, limpos e lixados a seco com P320-P360 (P600 úmido) antes da aplicação do acabamento. É necessário aplicar uma demão de primer Delfleet adequado sobre aço, alumínio, plástico reforçado com fibra de vidro e aço galvanizado de modo a garantir uma correta aderência entre as demãos e proteção do substrato.</p> <p>Recomendação: utilizar como pré-tratamento FOSFATIZAÇÃO</p>	<p style="text-align: center;">Limpeza</p> <p>O substrato a ser pintado deve estar seco, limpo, isento de corrosão, óleos, graxas, agentes desmoldantes e quaisquer outros contaminantes. Limpar convenientemente antes de pintar com o desengraxante D837.</p>
	<p>Não utilizar CPF-300 sobre:</p> <p>Acabamentos termoplásticos acrílicos; Acabamentos sintéticos exceto se estiverem completamente secos; Primers de base aquosa exceto se estiverem completamente secos.</p>	

Métodos de Aplicação

	Pronto para Uso	
<p>Proporção de Mistura em Volume:</p>		
	12	
<p>Tempo de vida útil: (25°C) (horas)</p>		
	14-16	
<p>Viscosidade de Aplicação CF4: (25°C) (segundos)</p>		
	<p>Pistola Convencional Bico 1.4 a 1.8 mm: 40-60 lbs/pol²</p>	<p>Pistola HVLP Bico 1.4 a 1.8 mm: 20-25 lbs/pol²</p>



 Número de Passadas:	Aplicar em 2-3 passadas com distância do substrato de 20 a 30 cm.
 Tempo de Evaporação: (25°C) (minutos)	Intervalo entre passadas: 5-10 Intervalo para estufa: 10-15
 Secagem:	Ao ar (25°C): 10-12 horas (manuseio leve) Ao ar (25°C): 20-24 horas (completa) Estufa (60°C): 30-40 minutos 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. Cura Total: 72 horas ao ar
Espessura da Camada Seca (µm):	50-70
Tempo para Repintura:	Intervalo para Retoque Ao ar (25°C): 6-8 horas O lixamento é necessário após o tempo máximo de secagem de 72 horas. Estufa: logo após a retirada.

Prazo de Armazenagem

60 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
