



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

F392 - Primer 2K
END010 - Endurecedor Médio
END020 - Endurecedor Rápido Baixas Temperaturas
DIL020 - Diluente Baixas Temperaturas
DIL010 - Diluente Médias Temperaturas
DIL001 - Diluente Altas Temperaturas

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

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

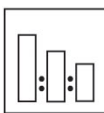


Preparação do Substrato



Preparar o substrato do seguinte modo:

	Substrato	Lixa	Limpeza
	Chapa de aço novo laminada a quente	Decapagem com jato de areia	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.
	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)	
	Não utilizar F392 sobre: Acabamentos com esmaltes acrílicos termoplásticos. Acabamentos sintéticos, exceto totalmente curados.		

Métodos de Aplicação

	Alta Espessura	Surfacer	Sem Lixamento
 <p>Proporção de Mistura em Volume:</p>	F392: 3 END010/ END020: 1	F392: 4 END010/ END020: 1 DIL010/ DIL020/ DIL001: 1 - 2	F392: 4 END010/ END020: 1 DIL010/ DIL020/ DIL001: 1- 2
<p>Seleção do endurecedor e diluente</p>	Temperatura abaixo de 18°C Endurecedores: END010/ END020 Diluentes: DIL010/ DIL020	Temperatura de 18°C a 25 °C Endurecedores: END010 Diluentes: DIL010	Temperatura acima de 25 °C Endurecedores: END010 Diluentes: DIL010/ DIL001
 <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



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

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

customer_tec@ppg.com

PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda

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

CEP 13180-900

Sumaré - SP

Brasil