

T510

Convertedor Sist. De Pintura Motor Engine Bay – EHP

Descrição do Produto

O Sistema de Reparo Interno de Alto Desempenho da Envirobase é projetado para fornecer um processo simples e eficiente envolvendo cores internas foscas específicas ou versões de baixo brilho da cor externa.

A aplicação direta no eletrocoat produz uma camada base de revestimento para reproduzir com precisão o acabamento original nas peças internas. Ao mesmo tempo, proporciona uma camada húmido sobre húmido colorida que pode ser revestida para reproduzir o acabamento externo original, eliminando assim a necessidade de sub-revestimento.

Possui dois modos de uso: fórmulas de cores internas combinadas com cores internas de OE dedicadas são fornecidas como parte do sistema de recuperação de cores PPG, e alternativamente, qualquer cor a Envirobase High Performance pode ser convertida para o modo de reparo interno.

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
T510.11	1 litro	1 litro

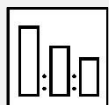
Produtos Relacionados

D8260 Ativador p/ Sist. De Pintura Motor Engine Bay

T494 EHP Diluente Base Água

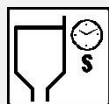
Processos

Cor interna:
 Cor Envirobase 100 partes
 T510 15 partes
 T494 10 - 15 partes para cores sólidas
 20 partes para Pratas / Perolizadas



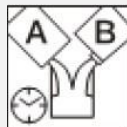
Proporção de
 Mistura em
 Volume:

Uso por peso, ativando cor EHP:
 Cor Envirobase 70 partes
 T510 30 partes
 Mexa bem e adicione:
 D8260 15 partes
 T494 15 - 20 partes para cores sólidas,
 20 partes para Pratas / Perolizada



Viscosidade de aplicação a 25°C:

18 - 21 Segundos no Copo FORD 4.



Vida útil da mistura:

Vida Útil à 20°C a 25°C:

1 hora

Processo de Aplicação



Pistola:

Pistola HVLP

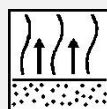
Bico 1,3 a 1,4 mm:
Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI



Número de Demãos:

Número de passadas:

2 demãos.



Tempo de Evaporação:

Deixe 5 -15 minutos entre as camadas.

Use um Venturi ou um sistema de secagem expresso para otimizar o tempo do processo.



Secagem:

30 min. a 60° C

FASES DO PROCESSO - COR EXCLUSIVA INTERIOR

Para uma cor interior tirada do sistema de cores que inclui o WB Engine Bay Converter, selecione a cor do interior usando o diretório de cores ou a cartela de cores exclusiva do Sistema de Refino Interior.

Use o sistema de pesquisa de fórmulas de cores. Misture a cor interior do Envirobase, isso inclui a adição do conversor WB Engine Bay T510.

Remova a cor bem antes da ativação (veja a tabela abaixo).

Nas áreas lixadas, onde pequenas áreas de nu metal aparecem deve aplicar nossas plataformas 1K aerossol D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7). Para maximizar a cobertura, aplique uma fina camada de cor do Interior Recoat System nas bordas internas e nas áreas com selante. Para secar use um soprador de venturi ou um sistema expresso.

Aplique o produto nas áreas internas e painéis externos que exigem uma base úmida sobre a superfície molhada para acabamento. Use camadas duplas (você pode aplicar camadas simples, se preferir) para obter cobertura.

Para secar use um soprador Venturi ou um sistema expresso.

Aplique acabamento nos painéis exteriores precisa, esperar 15 minutos (ou até que a cor é completamente seca), em seguida, avançar para assar. As cores interiores podem ser repintadas com uma cor Envirobase + verniz ou com uma cor Deltron Progress UHS DG.

O Sistema de Repintura Interna não precisa de lixamento e pode ser repintado diretamente. Se de alguma forma a superfície ficar suja após 20 minutos pode ser polida ou qualificá-la secar delicadamente com grão P1200 ou mais fina. interiores pode ser recoberto com Envirobase + verniz cor Deltron ou uma cor.

FASES DO PROCESSO - CONVERSÃO DE UMA COR EXISTING

Para uma cor Envirobase que deve se tornar uma cor interna, selecione a cor usando o diretório de cores ou de cores da Envirobase.

Use o sistema usual para localizar fórmulas de cores. Misture a cor Envirobase e mexa a mistura até que fique uniforme.

Adicione o aditivo e misture (veja a tabela abaixo).

Em seguida, ative e dilua a cor interna conforme recomendado abaixo.

Nas áreas lixadas, onde pequenas áreas de nu metal aparecem deve aplicar nossas plataformas 1K aerossol D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7).

Para maximizar a cobertura, aplique uma camada fina da cor do Interior Refinishing System nas bordas internas e nas áreas com selante. Para secar use um soprador de venturi ou um sistema expresso.

Aplique o produto nas áreas internas e painéis externos que requerem uma base úmida sobre a superfície molhada para acabamento. Use camadas duplas (você pode aplicar camadas simples, se preferir) para obter cobertura.

Para secar use um soprador Venturi ou um sistema expresso.

Aplique o acabamento nos painéis externos que precisarem, aguarde 15 minutos (ou até que a cor esteja completamente seca) e, em seguida, passe para o cozimento. As cores interiores podem ser repintadas com uma cor Envirobase + verniz ou com uma cor Deltron Progress UHS DG.

O Sistema de Repintura Interna não precisa de lixamento e pode ser repintado diretamente. Se a superfície estiver suja de alguma forma, após 20 minutos você pode lixar ou secá-la levemente com uma lixa de grão P1200 ou mais fina.

PRAZO DE ARMAZENAGEM

Conforme validade informada na etiqueta.

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.

ATENÇÃO: Os produtos destinam-se exclusivamente a pintores profissionais de veículos, que deverão consultar as fichas de segurança do fabricante antes de usá-los.

Para mais informações:

Customer Refinish 0800 055 4050 -

customer_tec@ppg.com

PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda.

Rod. Anhanguera, Km 106 –

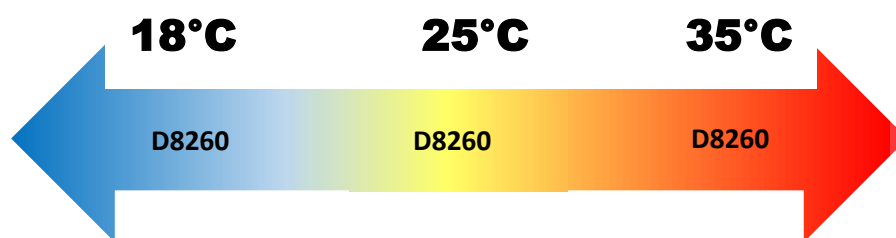
Bairro: Jardim São Judas Tadeu –

CEP 13180-900 –

Sumaré – SP - Brasil

TABELA DE PESAGEM

T510 Engine Bay – Ativando cor EHP



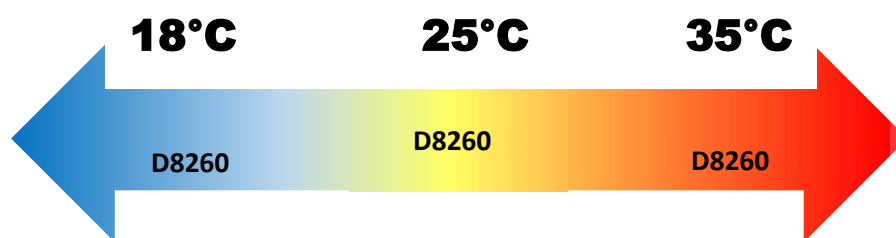
Quantidade Tinta	T510	Endurecedor	Diluyente*
50ml	25g	13,2g	12,5g
100ml	50,1g	26,4g	24,9g
150ml	75,1g	39,6g	37,4g
200ml	100,1g	52,8g	49,9g
250ml	125,2g	66,1g	62,4g
300ml	150,2g	79,3g	74,8g
350ml	175,2g	92,5g	87,3g
400ml	200,3g	105,7g	99,8g
450ml	225,3g	118,9g	112,3g
500ml	205,3g	132,1g	124,7g
550ml	275,4g	145,3g	137,2g
600ml	300,4g	158,5g	149,7g
650ml	325,5g	171,8g	162,2g
700ml	350,5g	185g	174,6g
750ml	375,5g	198,2g	187,1g
800ml	400,6g	211,4g	199,6g
850ml	425,6g	224,6g	212,1g
900ml	450,6g	237,8g	224,5g
950ml	475,7g	251g	237g
1000ml	500,7g	264,2g	249,5g

* Referencia Paintmanager D8260

Proporção de mistura: 70:30:15:15

TABELA DE PESAGEM

T510 Engine Bay – Ativando cor EHP



Quantidade Tinta	T510	Endurecedor	Diluyente*
50ml	23,1g	12,2g	15,4g
100ml	46,2g	24,4g	30,7g
150ml	69,3g	36,6g	46,1g
200ml	92,4g	48,8g	61,4g
250ml	115,5g	61g	76,8g
300ml	138,7g	73,2g	92,1g
350ml	161,8g	85,4g	107,5g
400ml	184,9g	97,6g	122,8g
450ml	208g	109,8g	138,2g
500ml	231,1g	122g	153,5g
550ml	254,2g	134,2g	168,9g
600ml	277,3g	146,4g	184,2g
650ml	300,4g	158,5g	199,6g
700ml	323,5g	170,7g	215g
750ml	346,6g	182,9g	230,3g
800ml	369,7g	195,1g	245,7g
850ml	392,9g	207,3g	261g
900ml	416g	219,5g	276,4g
950ml	439,1g	231,7g	291,7g
1000ml	462,2g	243,9g	307,1g

* Referencia Paintmanager D8260


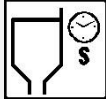
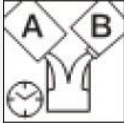
Proporção de mistura: 70:30:15:20

RESUMO DO BOLETIM TÉCNICO

T510

Convertedor Sist. De Pintura Motor Engine Bay – EHP

Catálise e/ou diluição

 <p>Proporção de Mistura em Volume:</p>	<p>Cor interna:</p> <p>Cor Envirobases 100 partes T510 15 partes T494 10 - 15 partes para cores sólidas 20 partes para Pratas / Perolizadas</p> <p>Uso por peso, ativando cor EHP:</p> <p>Cor Envirobases 70 partes T510 30 partes</p> <p>Mexa bem e adicione:</p> <p>D8260 15 partes T494 15 - 20 partes para cores sólidas, 20 partes para Pratas / Perolizadas</p>
 <p>Viscosidade de aplicação a 25°C:</p>	<p>18 - 21 Segundos no Copo FORD 4.</p>
 <p>Vida útil da mistura:</p>	<p>Vida Útil à 20°C a 25°C:</p> <p>1 hora</p>

Processo de aplicação



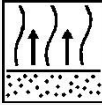
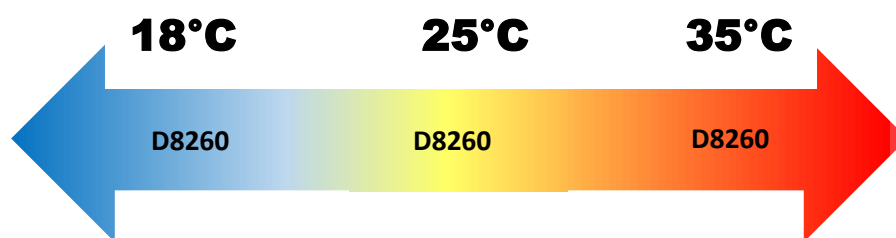
 <p>Pistola:</p>	<p>Pistola HVLP Bico 1.3 a 1.4mm: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI</p>
 <p>Número de Demãos:</p>	<p>2 demãos.</p>
 <p>Tempo de Evaporação:</p>	<p>Deixe 5 -15 minutos entre as camadas.</p> <p>Use um Venturi ou um sistema de secagem expresso para otimizar o tempo do processo.</p>

TABELA DE PESAGEM

T510 Engine Bay – Ativando cor EHP



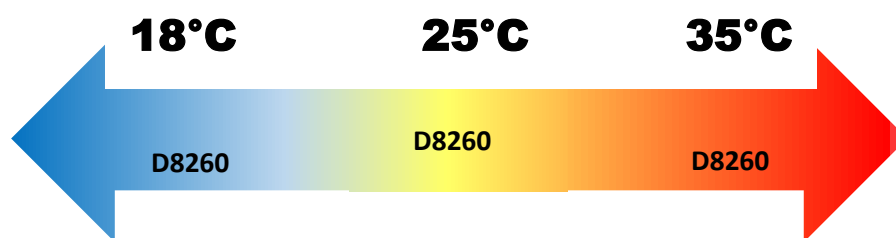
Quantidade Tinta	T510	Endurecedor	Diluyente*
50ml	25g	13,2g	12,5g
100ml	50,1g	26,4g	24,9g
150ml	75,1g	39,6g	37,4g
200ml	100,1g	52,8g	49,9g
250ml	125,2g	66,1g	62,4g
300ml	150,2g	79,3g	74,8g
350ml	175,2g	92,5g	87,3g
400ml	200,3g	105,7g	99,8g
450ml	225,3g	118,9g	112,3g
500ml	205,3g	132,1g	124,7g
550ml	275,4g	145,3g	137,2g
600ml	300,4g	158,5g	149,7g
650ml	325,5g	171,8g	162,2g
700ml	350,5g	185g	174,6g
750ml	375,5g	198,2g	187,1g
800ml	400,6g	211,4g	199,6g
850ml	425,6g	224,6g	212,1g
900ml	450,6g	237,8g	224,5g
950ml	475,7g	251g	237g
1000ml	500,7g	264,2g	249,5g

* Referencia Paintmanager D8260

Proporção de mistura: 70:30:15:15

TABELA DE PESAGEM

T510 Engine Bay – Ativando cor EHP



Quantidade Tinta	T510	Endurecedor	Diluyente*
50ml	23,1g	12,2g	15,4g
100ml	46,2g	24,4g	30,7g
150ml	69,3g	36,6g	46,1g
200ml	92,4g	48,8g	61,4g
250ml	115,5g	61g	76,8g
300ml	138,7g	73,2g	92,1g
350ml	161,8g	85,4g	107,5g
400ml	184,9g	97,6g	122,8g
450ml	208g	109,8g	138,2g
500ml	231,1g	122g	153,5g
550ml	254,2g	134,2g	168,9g
600ml	277,3g	146,4g	184,2g
650ml	300,4g	158,5g	199,6g
700ml	323,5g	170,7g	215g
750ml	346,6g	182,9g	230,3g
800ml	369,7g	195,1g	245,7g
850ml	392,9g	207,3g	261g
900ml	416g	219,5g	276,4g
950ml	439,1g	231,7g	291,7g
1000ml	462,2g	243,9g	307,1g

* Referencia Paintmanager D8260

Proporção de mistura: 70:30:15:20