

# C565-1051

## Primer PU 1051

### Descrição do Produto

Primer poliuretano, cinza claro, com alto teor de sólidos.

Possui ótimo poder de enchimento, rápida secagem e fácil lixamento, indicado para reparação de superfícies metálicas e fibra de vidro, proporcionando excelente aderência e isolamento.

### Composição Básica

Resinas alquídicas, acrílicas, pigmentos ativos e inertes (cargas), aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

### Embalagens

| Produto      | Embalagem    | Conteúdo     |
|--------------|--------------|--------------|
| C565-1051.04 | 0,900 litros | 0,750 litros |

### Produtos Relacionados


C210-1052 - Endurecedor

C850-5000 - Diluente para PU ACS evolution

PPG-3402 – Aditivo Flexibilizante

PPG-6402 – Promotor de aderência para Plásticos

### Processos

|   | Primer Enchimento   | Primer Surface  |
|---|---|---|
| <br>Proporção de Mistura em Volume:  | C565-1051: 5 partes<br>C210-1052: 1 parte<br>C850-0600: 0,5 parte               | C565-1051: 5 partes<br>C210-1052: 1 parte<br>C850-0600: 1 parte |
| <br>Vida útil da mistura a 25°C:     | 30 a 45 minutos   |   |
| <br>Viscosidade de aplicação a 25°C: | 40 a 50 segundos no Copo FORD 4 (Enchimento)<br>20 a 25 segundos CF4 (Surface). |   |



Pistola:

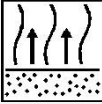
### Pistola HVLP

Bico 1,6 a 2.0 mm:  
Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI



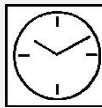
Número de Demãos:

2 - 3 passadas simples



Tempo de Evaporação:

5 - 10 minutos entre passadas  
15 minutos antes de secar à estufa



Secagem:

#### Ao ar a 25°C:

Surface: 1:30 a 2 horas  
Enchimento: 2 a 3 horas

#### Estufa a 60°C:

20 a 30 minutos



Lixamento a úmido ou a seco:

Recomenda-se realizar lixamento a seco, conforme passos a seguir:

Utilizar a seguinte sequência de lixamento: P320 – P400 – P600

- 1° Aplicar controle de lixamento em cada passo para auxiliar o lixamento do primer.
- 2° Utilizar o taco e folha grão 320 para taquear o primer utilizando movimentos orientados.
- 3° Utilizar a lixadeira com disco grão P320 + suporte macio, para eliminar riscos.
- 4° Utilizar a lixadeira com disco grão P400 + suporte macio para remover os riscos da etapa anterior.
- 5° Utilizar esponja de grão P600 para nivelar os cantos e/ou quinas.
- 6° Utilizar a lixadeira + suporte macio com disco grão 600 para finalizar o acabamento do primer.

Rendimento Teórico:

6 a 9 m<sup>2</sup>/l para uma espessura de filme seco entre 30 e 40 microns.

**Nota:** na prática, o rendimento depende de vários fatores, como o formato do objeto, imperfeições da superfície, método de aplicação e equipamentos

## Notas Gerais do Método de Aplicação

### Substrato e Reparação

Aplicar sobre chapa de aço previamente lixada, desengraxada e tratada com 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 os acabamentos antigos em boas condições, como lacas nitrocelulósicas e acrílicas, esmaltes sintéticos e poliésteres, antes de se aplicar o primer.

O C565-1051 pode ser aplicado a diversos substratos seguindo recomendações abaixo:

| Substrato           | Preparação                | Limpeza                   | Pré Tratamento  |
|---------------------|---------------------------|---------------------------|---|
| Chapa nua metálica  | Lixar com P180 – P220     | Desengraxar com C850-0900 | Aplicar Wash primer C565-6121   |
| Alumínio            | Lixar com P180 – P220     | Desengraxar com C850-0900 | Aplicar Wash primer C565-6121   |
| Massa Poliéster     | Lixar com P80- P180- P320 | Desengraxar com C850-0900 | Não aplicável   |
| Acabamentos antigos | Lixar com P320-P400       | Desengraxar com C850-0900 | Não aplicável   |
| Plásticos           | Scotch brite ultrafina    | Água e sabão + PPG103     | Aplicar Promotor p/ Plástico PPG 6402 + PPG814 aditivo flexibilizante |

## 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.

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

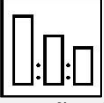

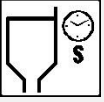




Sumaré - SP

Brasil

---

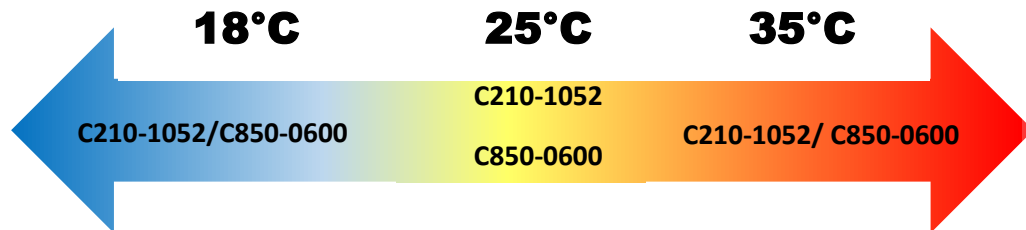
## RESUMO DO BOLETIM TECNICO

### C565-1051 - Primer PU 1051

| Processos  |   |   |
|--|---|---|
|  <p><b>Proporção de Mistura em Volume:</b></p>  | <p><b>Primer Enchimento</b><br/>           C565-1051: 5 partes<br/>           C210-1052: 1 parte<br/>           C850-0600: 0,5 parte</p>  | <p><b>Primer Surface</b><br/>           C565-1051: 5 partes<br/>           C210-1052: 1 parte<br/>           C850-0600: 1 parte</p> |
|  <p><b>Vida útil da mistura a 25°C:</b></p>     | <p><b>25°C</b><br/>           30 a 45 minutos</p>   |   |
|  <p><b>Viscosidade de aplicação a 25°C:</b></p> | <p>40 a 50 segundos no Copo FORD 4 (Enchimento)<br/>           20 a 25 segundos CF4 (Surface).</p>  |   |
|  <p><b>Pistola:</b></p>                       | <p><b>Pistola HVLP</b><br/>           Bico 1,6 a 2.0 mm:<br/>           Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI</p>  |   |
|  <p><b>Número de Demãos:</b></p>              | <p>2 - 3 passadas simples</p>   |   |
|  <p><b>Tempo de Evaporação:</b></p>           | <p>5 - 10 minutos entre passadas<br/>           15 minutos antes de secar à estufa</p>  |   |
|  <p><b>Secagem:</b></p>                       | <p><b>Ao ar a 25°C:</b><br/>           Surface: 1:30 a 2 horas<br/>           Enchimento: 2 a 3 horas</p>   | <p><b>Estufa a 60°C:</b><br/>           20 a 30 minutos</p>   |
| <p><b>Rendimento Teórico:</b></p>  | <p>6 a 9 m<sup>2</sup>/l para uma espessura de filme seco entre 30 e 40 microns.<br/> <b>Nota:</b> na prática, o rendimento depende de vários fatores, como o formato do objeto, imperfeições da superfície, método de aplicação e equipamentos</p> |   |

## TABELA DE PESAGEM

### C565-1051 - Primer PU 1051 (Enchimento)



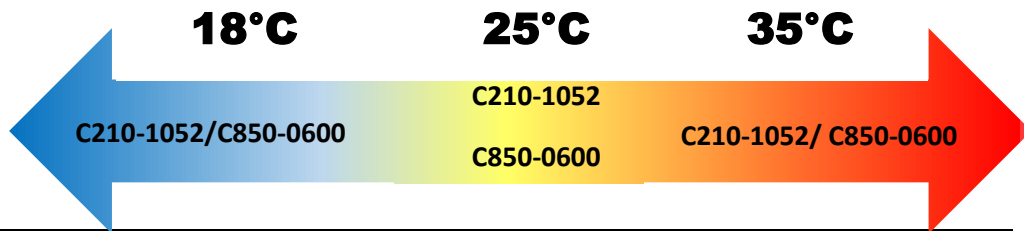
| Quantidade | C565-1051 | Endurecedor | Diluyente* |
|------------|-----------|-------------|------------|
| 50ml       | 56,9      | 7,7         | 3,4        |
| 100ml      | 113,8     | 15,4        | 6,8        |
| 150ml      | 170,8     | 23,1        | 10,3       |
| 200ml      | 227,7     | 30,8        | 13,7       |
| 250ml      | 284,6     | 38,5        | 17,1       |
| 300ml      | 341,5     | 46,2        | 20,5       |
| 350ml      | 398,5     | 53,8        | 24,0       |
| 400ml      | 455,4     | 61,5        | 27,4       |
| 450ml      | 512,3     | 69,2        | 30,8       |
| 500ml      | 569,2     | 76,9        | 34,2       |
| 550ml      | 626,2     | 84,6        | 37,7       |
| 600ml      | 683,1     | 92,3        | 41,1       |
| 650ml      | 740,0     | 100,0       | 44,5       |
| 700ml      | 796,9     | 107,7       | 47,9       |
| 750ml      | 853,8     | 115,4       | 51,3       |
| 800ml      | 910,8     | 123,1       | 54,8       |
| 850ml      | 967,7     | 130,8       | 58,2       |
| 900ml      | 1024,6    | 138,5       | 61,6       |
| 950ml      | 1081,5    | 146,2       | 65,0       |
| 1000ml     | 1138,5    | 153,8       | 68,5       |

\* Referencia Paintmanager C210-1052/C850-0600

Proporção de mistura: 5:1:0,5

## TABELA DE PESAGEM

### C565-1051 - Primer PU 1051 (Surface)



| Quantidade | C565-1051 | Endurecedor | Diluyente* |
|------------|-----------|-------------|------------|
| 50ml       | 52,9      | 7,1         | 6,4        |
| 100ml      | 105,7     | 14,3        | 12,7       |
| 150ml      | 158,6     | 21,4        | 19,1       |
| 200ml      | 211,4     | 28,6        | 25,4       |
| 250ml      | 264,3     | 35,7        | 31,8       |
| 300ml      | 317,1     | 42,9        | 38,1       |
| 350ml      | 370,0     | 50,0        | 44,5       |
| 400ml      | 422,9     | 57,1        | 50,9       |
| 450ml      | 475,7     | 64,3        | 57,2       |
| 500ml      | 528,6     | 71,4        | 63,6       |
| 550ml      | 581,4     | 78,6        | 69,9       |
| 600ml      | 634,3     | 85,7        | 76,3       |
| 650ml      | 687,1     | 92,9        | 82,6       |
| 700ml      | 740,0     | 100,0       | 89,0       |
| 750ml      | 792,9     | 107,1       | 95,4       |
| 800ml      | 845,7     | 114,3       | 101,7      |
| 850ml      | 898,6     | 121,4       | 108,1      |
| 900ml      | 951,4     | 128,6       | 114,4      |
| 950ml      | 1004,3    | 135,7       | 120,8      |
| 1000ml     | 1057,1    | 142,9       | 127,1      |

\* Referencia Paintmanager C210-1052/C850-0600

Proporção de mistura: 5:1:1