

Ficha Técnica.

Sistema de Repintura para Automóveis Mercedes-Benz com Acabamento Mate

Esta Ficha Técnica descreve o sistema de repintura para automóveis Mercedes Benz com acabamento OEM mate. Aplica-se aos seguintes substratos: metal (aço galvanizado, alumínio) e plástico.

Restrito a utilizadores profissionais!
RA Ficha Técnica nº SYS_910.0/04/2010 - PT



Utilização.

Substratos metálicos, substratos plásticos
Repintura parcial / repintura completa
Automóveis com acabamento OEM mate

Substrato.

Substratos adequados:

1. Aço
2. Paineis de aço electrozincado /galvanizado a rolo ou de alumínio macio, lixados e desengordurados.
3. Primário de origem bem desengordurado, ligeiramente despolido.
4. Pintura original ou antiga bem despolida (excepto termoplástica).
5. Superfícies onde tenham sido aplicados e finamente lixados produtos Raderal® Betumes Poliester 2K.

Pré-tratamento / Limpeza:



Limpar cuidadosamente todos os substratos com Permaloid® Desengordurante 7010 ou Permaloid® Desengordurante 7799.



Lixar.



Antes de posterior tratamento, limpar o substrato com o desengordurante adequado, para remover resíduos e poeiras.

Produtos homologados.

Betume:

Raderal® Betume Superfino 0911.
Raderal® Betume IR Premium 2035.
iRaderal® Betume Poliester Pistolável 3508

Primário / primário aparelho:

Permacron® Primário-Aparelho 1:1 Elástico 3300
Priomat® Primário Promotor de Aderência 3304 transparente
Priomat® Wash Primer 4075
Priomat® 1K Wash Primer 4085.
Permafleet® Primário Aparelho EP 4017 (Spray Max).
Permasolid® Primário Aparelho EP 4500

Aparelho:

Permasolid® Aparelho HS Premium 5310
Permasolid® Aparelho HS Vario 8590

Plastificação:

Permasolid® Plastificante 9050
(para todos os Permasolid® aparelhos acrílicos 2K sobre peças plásticas)

Esmalte:

Permahyd® Base Bicamada Séries 280/285
Permasolid® Verniz HS 8030

Foscagem:

Permasolid® Base Fosca MA 110

Nota:

Para aplicação dos produtos individuais, consultar a Ficha Técnica do respectivo produto.

Mistura / foscagem do verniz.

Componente A +
Componente B



Permasolid® Base Fosca MA 110
Permasolid® Verniz HS 8030

Proporção de mistura:

Permasolid® Base Fosca MA 110 e Permasolid® Verniz HS 8030 são misturados nas proporções de 75/25 ou 70/30 em peso, dependendo do grau de brilho pretendido..

Consultar notas especiais.

Notas:

Agitar ou mexer muito bem o Permasolid® Base Fosca MA 110 na embalagem. Misturar componente A e B de forma homogénea. Adicionar o endurecedor e o diluente justo antes de aplicar. A mistura pronta a aplicar deve ser aplicada imediatamente. Se se permite que a mistura repouse no copo ou na pistola de aplicação por um período longo (15 min.), tem de ser agitada novamente antes da aplicação (risco de sedimentação).

Endurecedor para
componente A + B



4:1 em volume com
Permasolid® Endurecedor VHS 3240 lento

Diluyente:

Permacron® Diluente 3385 lento

Tempo de vida da mistura:

Pronto a aplicar: 60 - 75 minutos a +20°C.

Método de aplicação:

Viscosidade de aplicação
4 mm, +20 °C, DIN 53211:

Adição de diluente a
+20 °C, temperatura do produto

Bico da Pistola*:

Pressão de aplicação*:

Pressão de atomização*:

Nº de demãos:

Espessura seca recomendada:

Aplicação:

	"Compliant"	HVLP
	DIN 4 mm = 16 - 20 segundos	
	10%	
	1,3 - 1,4 mm	1,3 - 1,4 mm
	2 - 2,5 bar	-
	-	0,7 bar
	2 demãos com 10 - 15 min. de intervalo entre elas (observe as notas sobre aplicação na página 4)	
	70 – 90 µm de espessura seca aplicada	

Para atingir o melhor efeito mate possível e mais homogêneo, devem ser observadas os seguintes pontos:

Durante a aplicação, a distância ao objecto deve ser ligeiramente maior que o habitual, para usufruir do leque completo da atomização do jacto de tinta.
(para evitar a formação de listas).

Adicionalmente e se possível, aplicar as duas demãos cruzadas, p. ex. no capot.

Quando aplicado sobre superfícies grandes, p. ex. capots, tejadilhos, etc., a sobreposição da segunda demão não deve cobrir exactamente a sobreposição da primeira demão, mas sim deslocar-se ligeiramente.

É importante garantir que os movimentos individuais de aplicação formam uma sobreposição uniforme e que o filme de tinta está suficientemente molhado.

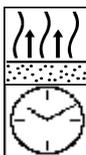
Se o filme de tinta está muito seco, existe o risco do aparecimento de manchas devido a uma evaporação de solventes não uniforme ou a uma pulverização seca não absorvida.

* Consultar instruções do fabricante!

Se possível, uma repintura deve ser separada em diferentes secções, i. é a carroçaria do automóvel deve ser pintada separadamente das peças, p. ex. capot, portas, etc, para evitar sobreposições e pulverizações.

Secagem.

Secagem em estufa:



Período de evaporação

de solventes final:

15 - 20 minutos

Tempo de secagem a

+60 - 65°C (temperatura do

objecto):

45 minutos

Secagem ao ar não é recomendada

Notas especiais

O grau de brilho realmente atingido é influenciado por diversos factores, p. ex. endurecedores, diluentes, método de aplicação, condições de secagem e espessura aplicada. Por estas razões, cumpra o processo recomendado.

É absolutamente necessário aplicar uma amostra para as misturas 75/25 e 70/30

para atingir o grau de brilho que iguale o do automóvel. Medir o grau de brilho (ângulo 60 °) nas partes adjacentes pode ser útil.

Utilizar a técnica de disfarce ou repintar o verniz mate no meio da peça, p. ex. a peça adjacente, ou retoque localizado não é possível.

Áreas grandes (repinturas completas, tejadilho, capot, painéis laterais, etc.) não devem ser repintados a temperaturas elevadas (máx. 20 °C).

Não é possível polir inclusões de lixos, portanto é muito importante a limpeza durante todo o processo de repintura.

Precauções

Cuidados com a viatura / Cuidados na lavagem



Não lavar o automóvel com sistemas de alta pressão ou jacto de vapor.

Pode lavar o automóvel numa instalação de lavagem automática. Sistemas mais cuidadosos sem escovas devem ser preferidos. Instalações de lavagem de automóveis com escovas não têm necessariamente sempre um impacto negativo na superfície pintada ou na susceptibilidade de riscar.

Se está muito sujo, pré-lavar o automóvel antes de utilizar uma máquina de lavagem automática.



Não seleccione um programa de cera a quente.



Não utilize nenhuma massa de limpeza, lixar ou polir, líquidos de polir ou conservantes de brilho (ceras) para cuidar da pintura. Pode danificar a superfície pintada.

Se, por acidente, cera entra em contacto com a superfície pintada, remova-a imediatamente com um desengordurante. Tenha cuidado em não exercer pressão elevada sobre a superfície pintada.

Não permita que qualquer substância resinosa, gordurosa ou oleosa entre em contacto com a superfície pintada, pois podem deixar resíduos. Qualquer contaminação tem de ser retirada imediatamente com um pano embebido em benzina. Não exerça pressão ou esfregue com força.

Se possível, remover quaisquer insectos ou dejectos de aves imediatamente com um pano embebido em água e aplicar removedor de insectos antes de lavar o automóvel. Quaisquer resíduo remanescente não deve ser removido por abrasão intensa.

Manchas de alcatrão na superfície pintada podem ser retiradas com um removedor de alcatrão comercial.



Não coloque quaisquer autocolantes, películas de vinil, etiquetas magnéticas ou similares sobre a superfície pintada. Podem danificar a superfície pintada.

Cuidados com a pintura:

A informação fornecida neste documento foi cuidadosamente por nós seleccionada e organizada, sendo baseada nos nossos melhores conhecimentos sobre o assunto à data da emissão. A Informação foi disponibilizada apenas com fins informativos. Não poderemos ser responsabilizados pela sua exactidão, precisão e perfeição. Cabe ao utilizador verificar se a informação se encontra actualizada e se se adequa ao seu fim pretendido.

A Ficha de Dados de Segurança do produto e os Avisos relevantes apresentados na etiqueta do produto devem ser respeitados.

A propriedade intelectual desta Informação, incluindo patentes, marcas registadas e direitos de autor, encontra-se protegida. Todos os direitos reservados.

Todas as regras dispostas nesta cláusula aplicar-se-ão em conformidade para quaisquer futuras alterações e emendas. Poderemos modificar e/ou interromper o funcionamento desta Informação no seu todo ou em parte em qualquer altura de acordo com a nossa vontade e sem aviso, não assumindo qualquer responsabilidade pela actualização da Informação.

D-50858 Köln
Tel. ++49 (0)2234 - 6019-06
Fax ++49 (0)2234 - 6019-4100
www.spieshecker.pt

Spies Hecker.
Um membro de DuPont
Performance Coatings.

