

Ficha Técnica



Permahyd® Base Bicamada Hi-TEC 480

O Permahyd® Base Bicamada Hi-TEC 480 é um inovador sistema de base bicamada aquosa.

Todas as cores lisas e de efeito para a repintura de veículos automóveis de passageiros podem ser produzidas a partir deste sistema.

- sistema rápido, fácil de utilizar
- resultados muito fiáveis devido à uniformidade do efeito
- curto tempo de processo
- disfarce fácil e fiável
- utilização versátil
(interiores, acabamentos multi-cor e multi-etapas)

Restrito a utilizadores profissionais!
RA Ficha Técnica nº PT / 0480.0 / 03



Substrato.

Substratos adequados:

Permasolid® aparelhos acrílicos 2K
Pintura antiga intacta.
Permacron® Primário Aparelho Elástico 1:1
3300 para substratos plásticos

Consultar "Notas especiais"

Pré-tratamento do substrato:



Limpar cuidadosamente pinturas originais ou antigas ou substratos em Permasolid® Aparelho com Permahyd® Desengordurante 7080 ou, se existir forte contaminação, em primeiro lugar com Permaloid® Desengordurante 7010.



Lixar a seco com lixadora orbital com extracção de pó, lixa P500 - 600

ou



húmido com P800 - 1000.



Antes de tratamento posterior, limpar uma vez mais, e com cuidado, as superfícies lixadas com Permahyd® Desengordurante 7080 para remover toda a sujidade, resíduos da lixagem ou outras impurezas.

Enxugar o desengordurante em excesso com um pano de limpeza isento de fiapos, para evitar estrias.
(consultar Ficha Técnica 7080)

Notas especiais:

As áreas onde a operação de lixagem tenha atingido a chapa, têm de ser isoladas com Priomat® Wash Primer 1K 4085.

As áreas onde a operação de lixagem tenha atingido a chapa não podem ser maiores que Ø 5.0 cm.

As áreas onde tenha sido atingido o substrato metálico, têm de ser tratadas em primeiro lugar com Priomat® Wash Primer 4075 ou Priomat® Wash Primer 1K 4085 antes de aplicar um aparelho Permasolid® 2K.

Aplicação.

1. Aplicação padrão

Recipientes de mistura:

Recipientes de plástico ou latas com o interior pintado.

Filtros:

A base bicamada aquosa deve ser filtrada pelo filtro, à prova de água, de 125µm antes de utilizar os sistemas rápidos de copo para aplicar (p. ex. SATA ou 3M).

Aditivo:

Permahyd® Aditivo WT 6050

Permahyd® Aditivo WT 6052

(temperaturas elevadas e humidade baixa)

Utilizar régua de mistura padrão Permahyd® Hi-TEC..

Se possível, a mistura deve ser aplicada nas 24h após a adição de Aditivo WT 6050 / 6052.

Método de aplicação:



“Compliant”

HVLP

Viscosidade de aplicação:



viscosidade de aplicação

Adição de aditivo, à temperatura do material de +20 °C:



10% Permahyd® Aditivo WT 6050 / 6052
para cores lisas

20% Permahyd® Aditivo WT 6050 / 6052
para cores metalizadas / nacaradas

Bico da Pistola*:

1,2 - 1,3 mm

WSB / 1,3 mm

Pressão de aplicação*:

2 - 2,5 bar

-

Pressão de atomização*:

-

0,7 bar

Nº de demãos:
(sem intervalo para evaporação de solventes)



1.5 demãos = 1 operação
1 demão completa +
1 demão de acabamento / efeito

Nota especial:

Em cores cuja opacidade é limitada pode ser necessário aplicar mais uma demão (molhado-sobre-molhado).

Período para evaporação de solventes (antes de verniz):



Até que a superfície fique completamente mate **

Espessura seca recomendada:

Cores lisas: 12 - 25 µm

Cores metalizadas: 10 - 15 µm

Cores nacaradas: 15 - 20 µm

Repintar com:

Permasolid® Verniz HS

(consultar a respectiva Ficha Técnica)

* Consultar instruções do fabricante!

** Métodos para reduzir o período de evaporação ver página seguinte.

Métodos para reduzir o período de evaporação final:

1. Áreas pequenas

O tempo de evaporação final, até a superfície ficar fosca, pode ser acelerado usando um difusor de ar (equipamento móvel ou fixo). Também é possível ventilar com a pistola de aplicação.

2. Áreas grandes

O tempo de evaporação final, até a superfície ficar fosca, pode ser acelerado utilizando um sistema difusor de ar fixo (p.e. sistemas de tecto), aparelhos infra-vermelhos ou estufa de secagem.

2. Cores tricamada e acabamentos multi-cor:

Endurecedor:

Permahyd® Endurecedor 3080

Aditivo:

Permahyd® Aditivo WT 6050

Permahyd® Aditivo WT 6052
(temperaturas elevadas e humidade baixa)

Utilizar régua de mistura Permahyd® Hi-TEC para cores tricamada..

Tempo de vida da mistura:

Cor de efeito: 45 - 60 min. a +20°C

Cor lisa: 90 - 120 min. a +20°C

Método de aplicação:

Viscosidade de aplicação:

Endurecedor:

Adição de aditivo, à temperatura do material de +20 °C:

Bico da Pistola*:

Pressão de aplicação*:

Pressão de atomização*:

Nº de demãos:
(sem intervalo para evaporação de solventes)

Nota especial:

Período evaporação de solventes / secagem
(antes de repintura***)






Fitas adesivas de isolamento recomendadas para acabamentos multi-cor:

Repintura.***

Repintar com:

3. Pintura de interiores sem aplicação de verniz:

Endurecedor:

	"Compliant"	HVLP
	viscosidade de aplicação	
	5% Permahyd® Endurecedor 3080 (apenas na cor de fundo das cores tricamada)	
	10% Permahyd® Aditivo WT 6050 / 6052 para cores lisas 20% Permahyd® Aditivo WT 6050 / 6052 para cores metalizadas / nacaradas	
	1,2 - 1,3 mm	WSB / 1,3 mm
	2 - 2,5 bar	-
	-	0,7 bar
	1.5 demãos = 1 operação 1 demão completa + 1 demão de acabamento / efeito	
	Em cores cuja opacidade é limitada pode ser necessário aplicar mais uma demão (molhado-sobre-molhado).	
	1. Deixe evaporar utilizando um difusor de ar a 20 - 40°C até que a superfície fique completamente mate 2. 5 - 10 min. de evaporação final + 10 - 15 min. a 60 - 65°C Permita que a cor de fundo arrefeça antes de aplicar a cor de efeito. 3. Evaporação até que a superfície fique completamente mate, sem utilizar unidades de difusão de ar auxiliares.	

p. ex. Colad Yellow Fine Line 9040xx ou
Fita azul 3M 471 Scotch Vinyl

Cor de efeito e / ou
Permasolid® Verniz HS
até ao máximo de 72 horas
(consultar a respectiva Ficha Técnica)

Interiores de veículos, p. ex. interior do compartimento de motor e da bagageira, em que a superfície tenha de ser acetinada e resistente sem aplicação adicional de verniz.

Permahyd® Endurecedor 3080

* Consultar instruções do fabricante!

Aditivo:

Permahyd® Aditivo WT 6050

Permahyd® Aditivo WT 6052

(temperaturas elevadas e humidade baixa)

Utilizar régua de mistura Permahyd® Hi-TEC para interiores.

Tempo de vida da mistura:

Cor de efeito: 30 - 60 min.

a +20°C

Cor lisa: 45 - 60 min.

a +20°C

Método de aplicação:



"Compliant"

HVLP

Viscosidade de aplicação:



viscosidade de aplicação

Endurecedor:

10% Permahyd® Endurecedor 3080

Adição de aditivo, à temperatura do material de +20 °C:



10% Permahyd® Aditivo WT 6050/6052 para cores lisas
20% Permahyd® Aditivo WT 6050/6052
para cores metalizadas / nacaradas

Bico da Pistola*:

1,2 - 1,3 mm

WSB / 1,3 mm

Pressão de aplicação*:

2 - 2,5 bar

-

Pressão de atomização*:

-

0,7 bar

Nº de demãos:

(sem intervalo para evaporação de solventes)



1.5 demãos = 1 operação
1 demão completa +
1 demão de acabamento / efeito

Nota especial:

Em cores cuja opacidade é limitada pode ser necessário aplicar mais uma demão (molhado-sobre-molhado).

Período de evaporação de solventes / :secagem



1. Secagem ao ar após uma noite a +20°C
2. 5 - 10 min. período de evaporação final
+ 15 - 20 min. a 60 - 65°C
(alternativamente, sem período de evaporação final antes da secagem em estufa)

Notas especiais.

Aplicação do produto:

O equipamento de pintura deve ser o adequado para a aplicação de produtos base água; devem ser seguidas as instruções do fabricante. Consultar instruções do fabricante! Para mais pormenores ver Ficha Técnica nº 905.1.

Limpeza de equipamento:

As bases de mistura nesta série de esmaltes só podem ser utilizadas como parte de uma fórmula de cor. Se qualquer das bases de mistura é aplicada sozinha, a base de mistura pode reagir de modo diferente ao descrito/especificado nesta Ficha Técnica.

Lavar antes e depois da utilização, com Permahyd® Água Desmineralizada 6000. Em seguida, lavar com Permaloid® Diluente de Limpeza 7020/7989.

É fornecida informação mais detalhada na Ficha Técnica nº 905.0.

Gestão de resíduos:

Recolher os resíduos dos produtos base água em separado dos resíduos dos produtos convencionais. Se forem misturados, o armazenamento e tratamento dos resíduos pode tornar-se impossível ou muito difícil, e por isso economicamente dispendioso.

Para informação mais detalhada, consultar a Ficha Técnica nº 905.2.

Segurança e Higiene.

Quando se aplicar produtos base água, deve-se usar uma máscara facial de protecção.

Dados técnicos.

Ponto de inflamação:

superior a +23 °C

Teor em COV:

2004/42/IIB(d)(420)420

O valor limite UE para este produto (categoria de produto IIB.d) na forma pronto a aplicar é máx. 420 g/litro de COV.

O teor em COV deste produto na forma pronto a aplicar é máx. 420 g/l.

Condições de armazenamento:



Não aproximar de gelo!

Temperatura de armazenamento preferencial: +15°C até +25°C

Temperatura óptima de armazenamento aprox. +20°C

Temperatura de armazenamento de curto prazo (alguns dias): +5°C até +35°C

A informação fornecida nesta documentação foi cuidadosamente seleccionada e organizada por nós. Está baseada nos nossos melhores conhecimentos à data da sua emissão. A Informação é fornecida apenas com propósitos informativos. Não somos responsáveis pela suas incorrecções, exactidão e insuficiência. Cabe ao utilizador verificar a informação no que respeita à sua actualização e adequação aos seus propósitos.

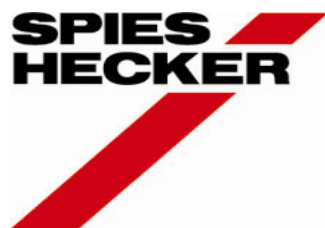
A Ficha de Dados de Segurança do produto e os Avisos relevantes apresentados na etiqueta do produto devem ser respeitados.

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

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. Todas as regras dispostas nesta cláusula aplicar-se-ão em conformidade para quaisquer futuras alterações e emendas.

SPIES HECKER GMBH
Horbeller Straße 17
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.



Ficha Técnica.

Permahyd®

Base Bicamada Hi-TEC 480

**Instruções gerais
para aplicação de
produtos base água.**

Restrito a utilizadores profissionais!
RA Ficha Técnica Nº PT / SYS_905.8 / 03



Pré-tratamento do substrato.

Ao aplicar produtos base água, o substrato tem de ser preparado sempre com grande cuidado, usando unicamente produtos recomendados para esta situação.

Os substratos metálicos devem ser limpos preferencialmente com Permahyd® Diluente de Limpeza 7070 ou Permaloid® Diluente de Limpeza 7020.

Limpar as superfícies em aparelho e acabamentos antigos, lixados, com Permahyd® Desengordurante 7080.

As partes plásticas têm que ser preparadas com cuidado conforme a Ficha Técnica de pintura de plásticos (consultar RA Ficha Técnica nº 903.1) e novamente limpas com Permahyd® Desengordurante 7080 antes de posterior aplicação.

Usar unicamente fitas adesivas e papel de isolamento resistentes à água ou películas plásticas.

Isolamento:

Pistolas de aplicação/ equipamento de pintura.

Pistolas de aplicação adequadas:

Pistolas de aplicação e ajustes	Normal					
	1,2 mm	1,25 mm	1,2 mm W	1,3 mm	WSB	1,3 OBS
Devilbiss Gti Pro T110				+		
Devilbiss Gti Pro H1	+			+		
Devilbiss Gti Pro T1	+			+		
Devilbiss Gti Pro T2	+			+		
GRACO Razor Compliant WB	+					
IWATA WS400 Supernova				+		+
IWATA W400 WB	+	+		+		
SAGOLA Xtreme RTX02	+			+		
SATA 3000 RP	+			+		
SATA 3000 HVLP				+	+	
SATA 4000 RP	+		+	+		
SATA 4000 HVLP				+	+	

+ Pistola de aplicação adequada

Recipientes de mistura:

Não é aconselhável usar a mesma pistola / equipamento para aplicar alternadamente produtos base água e convencionais. Os componentes das pistolas / equipamentos que entrem em contacto com produtos base água durante a aplicação, devem ser constituídos por materiais resistentes à corrosão (aço inoxidável, plástico).

Temperatura do material.

Para preparar os produtos base água e ajustar a viscosidade, use unicamente recipientes de plástico ou embalagens metálicas revestidas interiormente.

Como a viscosidade e as características de aplicação dos produtos base água dependem muito da temperatura do material, aqueles têm que estar a uma temperatura de pelo menos +18 °C até +35 °C, no momento do ajuste da viscosidade e/ou aplicação.

Aplicação.

A aplicação de produtos base água é muito influenciada pela temperatura e humidade ambientes. Isto pode restringir a aplicação ou mesmo torná-la impossível, a menos que certas condições sejam cumpridas. A janela de aplicação para produtos base água indica os respectivos valores limite.

Para otimizar a aplicação em condições variáveis de temperatura / humidade do ar e sobre objectos de diferentes tamanhos, o quadro seguinte proporciona um guia para a utilização de

Permahyd® Aditivo WT 6050 ou

Permahyd® Aditivo WT 6052

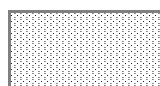
Quadro de temperatura / humidade do ar

Condições de temperatura / humidade do ar na cabina de aplicação	Gama de temperatura	Gama de humidade relativa do ar	Aditivo WT 6050		Aditivo WT 6052	
			Repintura parcial	Repintura completa	Repintura parcial	Repintura completa
Clima frio e seco	20°C	15 - 30 %				
Condições normais	20 - 30°C	< 30%				*
		30 - 60%				
		>60%				
Clima quente	30 - > 35°C	30 - 60%				
Clima quente e húmido	30 - > 35°C	> 60%				
Clima quente e seco	30 - > 35°C	15 - 30%				*
	30 - > 35°C	< 15%				*

Chave:



adequado



não particularmente adequado



não adequado



+ 10% Água
Desmineralizada 6000

A gama de temperatura e humidade neste quadro são apenas indicadores de referência e dependem sempre das condições locais. O fluxo de ar na cabina de aplicação, a pistola de aplicação (tipo e/ou bico) e também a própria aplicação têm uma grande influência na formação do filme e na qualidade do acabamento.

Desde que numa oficina com equipamento actualizado assegure uma temperatura ambiente de pelo menos +20°C, só são requeridas medidas especiais apenas em relação à humidade do ar, se o valor desta estiver fora dos limites de aplicação.

Medidas a tomar se a humidade relativa é muito elevada

Medidas a tomar se a humidade relativa é muito baixa

Período para evaporação de solventes e tempo de repintura.

A humidade do ar excessivamente elevada pode causar desvios de cor, manchas nas cores metalizadas e insuficiente estabilidade nas superfícies verticais.

Estes problemas podem ser evitados, aumentando a temperatura na cabine de aplicação, desde que esse aumento não seja incomodativo para o pintor.

Utilizar apenas Permahyd® Aditivo WT 6050.

Se a humidade do ar é muito baixa, pode resultar num aumento da pulverização seca e que se deteriore a absorção da mesma. Estes problemas podem ser evitados baixando a temperatura de aplicação, se possível, mas não descer abaixo de +18 °C.

Utilizar apenas Permahyd® Aditivo WT 6052.

Ao aplicar produtos base água, os períodos de evaporação entre demãos e final ou os períodos de espera para aplicação de outro produto são afectados de uma forma adversa pelas temperaturas ambiente baixas e pela elevada humidade no ar. Os processos de secagem entre demãos e de espera para aplicação de outro produto, podem ser acelerados por:

- acelerar a exaustão do ar húmido através de ventiladores de ar fixos ou móveis, com ou sem acção de secagem (aparelhos manuais ou fixos, sistemas de tecto, ...)
- secagem forçada em estufa
- secagem por Infra-vermelhos

A informação fornecida nesta documentação foi cuidadosamente seleccionada e organizada por nós. Está baseada nos nossos melhores conhecimentos à data da sua emissão. A Informação é fornecida apenas com propósitos informativos. Não somos responsáveis pela sua exactidão, precisão e perfeição. Cabe ao utilizador verificar a informação no que respeita à sua actualização e adequação aos seus propósitos.

A Ficha de Segurança e os Avisos contidos na etiqueta do produto devem ser lidos com atenção e respeitados.

A propriedade intelectual desta informação incluindo patentes, marcas e copyrights está protegida.
Todos os direitos reservados.

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. Todas as regras dispostas nesta cláusula aplicar-se-ão em conformidade para quaisquer futuras alterações e emendas.

SPIES HECKER GMBH
Horbeller Straße 17
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.

