

# Ficha Técnica.

## **Priomat® Tapa Poros 3311.**

Priomat® Tapa Poros 3311 é uma tapa-poros especial de um componente para pequenos poros na superfície das partes plásticas PUR dos veículos. Enche e fecha os poros, proporcionando por isso um acabamento perfeito.

Restrito a utilizadores profissionais!  
RA Ficha Técnica nº 3311/04/2007-PT



## Substrato.

### Substratos adequados:

Partes plásticas em espuma macia de PUR com poros à superfície.

### Pré-tratamento do substrato:

O substrato deve estar livre do agente desmoldante.



Antes de limpar as partes plásticas, colocá-las durante 60 minutos a 60 °C, de modo a permitir a libertação do agente desmoldante.

Limpar com Priomat® Diluente Anti-estático 8581 ou com Permaloid® Diluente 7010.

O nº de vezes que é necessário limpar depende da quantidade de agente desmoldante existente no plástico. Para facilitar a acção de limpeza recomendamos a utilização de uma tela Scotch-Brite (3M 7448).

Deixar que os solventes se evaporem completamente (por exemplo secagem ao ar durante uma noite à temperatura ambiente ou 30-40 minutos a 60 °C).

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

## Aplicação.

### Método de aplicação:

Aplicar com um pano livre de fibras soltas e pressionar para o interior dos poros.

### Secagem ao ar:



5 minutos à temperatura ambiente de +20 °C.

### Fases seguintes:

Remova o excesso de Tapa Poros com um pano seco e livre de fibras soltas (não limpar com um pano húmido, de seguida).

## Repintura.

### Primário:

Aplicar Permacron® Primário Aparelho Elástico 1:1 3300 em toda a peça de espuma macia PUR.

### Repintar com:

- Permasolid® Esmalte 2K HS série 275
- Permahyd® Base Bicamada Séries 280/285 e Permasolid® Verniz 2K

Para a plastificação dos produtos: - consultar FT nº 901.1  
“Sistema de Pintura para Plásticos”

- “Sistema de Pintura para Plásticos” (RA Ficha Técnica Nº 903.1) ou
- “Sistema de Pintura para Plásticos Permahyd®/ Permasolid®” (RA Ficha Técnica Nº 902.1).

## Dados técnicos.

### Viscosidade de entrega:

pastoso

### Ponto de inflamação:

Superior a +23 °C

### Teor em COV:

O valor limite UE para este produto (categoria de produto IIB.c) na forma pronto a aplicar é máx. 540 g/litro de COV.

O teor em COV deste produto na forma pronto a aplicar é máx. 430 g/litro.

## **Armazenamento.**

### **Estabilidade:**

6 meses em latas de origem bem fechadas

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. Não poderemos ser responsabilizados pela sua exactidão, precisão e perfeição. 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.

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](http://www.spieshecker.pt)

Spies Hecker.  
Um membro de DuPont  
Performance Coatings.

