

C565-7041

Primer PU 4:1 Alto Sólidos

Descripción del Producto

Primer PU Alto Sólidos ACS Evolution es un primer poliuretano de 2 componentes de color gris claro indicado para preparación de superficies metálicas. Posee alto tenor de sólidos, excelente poder de relleno, fácil aplicación y lijado, secado rápido, óptima adherencia y durabilidad. Puede ser utilizado como primer de relleno y primer protector pudiendo secar al aire, en cabina calefaccionadas o UV.

Composición Básica

Resina acrílica, pigmentos activos e inertes (cargas), aditivos, solventes aromáticos y alifáticos.

Presentación

Producto	Presentación	Contenido
C565-7041.01	4 litros	4 litros

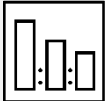
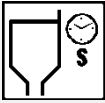


Produtos Relacionados


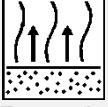
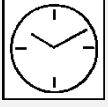



C210-0010 - Endurecedor para PU Alto Sólidos
C850-5000 - Diluyente para PU Alto Sólidos

Superficies Compatibles

C565-6121 – Wash Primer Fondo Mate Vinílico
C565-6122 – Negro Mate Vinílico

Procesos

	Primer de Relleno	Primer Protector
 Proporción de Mezcla en Volumen:	C565-7041 4 C210-0010 1 C850-5000 0,3 a 0,5 (5 a 10%)	C565-7041 4 C210-0010 1 C850-5000 1 a 1,5 (15 a 25%)
 Viscosidad de aplicación a 25°C:	50-60 segundos Copa Ford 4	20-30 segundos Copa Ford 4
 Vida útil da mezcla a 25°C:	30-45min Limpiar la pistola después del uso.	45min-1h Limpiar la pistola después del uso.
	Pistola Convencional Pico 1.6 a 1.8 mm: 50-60 lb/pol ² Pistola HVLP Pico 1.6 a 1.8mm: 20- 25 lb/pol ²	Pistola Convencional Pico 1.6 a 1.8 mm: 50-60 lb/pol ² Pistola HVLP Pico 1.6 a 1.8mm: 20- 25 lb/pol ²

	<p>2-3 capas simples</p> <p>Intervalo entre capas: 5 - 10 minutos</p>	<p>1-2 capas simples</p> <p>Intervalo entre capas: 5 - 10 minutos</p>
	<p>10-15 minutos para secar en estufa 10-15 minutos para secar en infrarojo</p>	<p>10-15 minutos para secar en estufa 10-15 minutos para secar en infrarojo</p>
	<p>Al aire a 25°C: 1- 1h30 horas En estufa a 60°C: 20 -30 minutos</p>	<p>Al aire a 25°C: 45 minutos a 1 hora En estufa a 60°C: 20 -30 minutos</p>
	<p>Ondas cortas: 15 - 20 minutos Ondas largas: 20 - 30 minutos</p>	<p>Ondas cortas: 15 - 20 minutos Ondas largas: 20 - 30 minutos</p>
<p>Espesor de Capa Seca:</p>	<p>80-120 microns</p>	<p>60-80 microns</p>
	<p>320 a 400</p>	<p>320 a 400</p>
	<p>P320 a P600</p>	<p>P400 a P600</p>
<p>Repintado:</p>	<p>Cualquier acabado PPG</p>	
<p>Rendimiento Teórico:</p>	<p>6 a 10 m²/l para un espesor de películas seco entre 60 a 100 microns.</p>	

Notas Generales de Método de Aplicación

SUBSTRATOS Y PREPARACION

Substrato de Acero Desnudo

Aplicar sobre chapa de acero previamente lijada y desengrasada con solución desengrasante C850-0900. Aplicable sobre Wash Primer C565-6121, para obtener una mejor resistencia a la corrosión o cuando aun la aplicación fuese hecha sobre aluminio o acero galvanizado.

Otros substratos

Lijar y limpiar bien con Solucion Desengrasante C850-0900 los acabados antiguos en buenas condiciones, fibra de vidrio y masillas de relleno antes de aplicar el Primer Poliuretano C565-7041.

Lijado de substrato

Lijado en seco o húmedo con lija P320-400.

Pintura de Plásticos

No se recomienda la aplicación directa sobre plásticos. Es necesario aplicar primero el Primer Universal para Plásticos C572-6402 para después poder aplicar sobre el mismo Primer PU. Dependiendo del tipo de plástico a ser pintado es necesario flexibilizar el Primer PU con el Aditivo Flexibilizante C100-3402 - consultar la ficha técnica de pintura de plásticos.

Secado

El tiempo de secado varia de acuerdo con el espesor del Primer PU Alto Sólidos aplicado y con la temperatura.

Nota: No se recomienda la aplicación del Primer PU Alto Sólidos sobre acabados acrílicos termoplásticos o acabados sintéticos viejos.

PLAZO DE ALMACENAMIENTO

36 meses

A partir de la fecha de fabricación, en local cubierto, a la sombra, seco y ventilado, siempre que el envase no sea abierto, dañado por acción química, física u otros agentes externos. La temperatura máxima de almacenamiento permitida es de 35°C.

RECOMENDACIONES DE SALUD Y SEGURIDAD

Número ONU: 1263

Número de riesgo: 33

Cuidado! Producto inflamable, nocivo por contacto con la piel o los ojos, inhalación o ingestión.

Para mayor información sobre Salud y Seguridad consulte la FISPQ - Ficha de Información de Seguridad de Producto Químico de este material.

ATENCIÓN: Los productos están destinados a pintores profesionales de vehículos, que deberán consultar las fichas de seguridad del fabricante antes de usarlos.

Para mas información: *Customer Refinish 0800 444 (AUTO) 2886*

PPG Industries Argentina S.R.L.
Calle 9 N° 3810 y del Gasoducto, Parque Industrial Pilar
Pilar – (1629)
Buenos Aires - Argentina
