

## EC550 En-V Ultra Brilhante

### Descrição do Produto

EC550 é um verniz de alto brilho, criado especificamente para uso com o revestimento à base de água ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE, tem uma aparência e retenção de brilho excepcional e é ideal em todas as condições de aplicação, incluindo temperatura e umidade extremas. Projetado para ter excelente brilho e facilidade de uso, este verniz incorpora a avançada tecnologia de resina En-V da PPG que contribui para uma aparência superior graças à retenção excepcional de brilho e excelentes qualidades de fluxo e nivelamento, propriedades que são fundamentais para fornecer acabamentos premium no nível OEM.

### Produtos Relacionados

ECH5075 - Endurecedor padrão

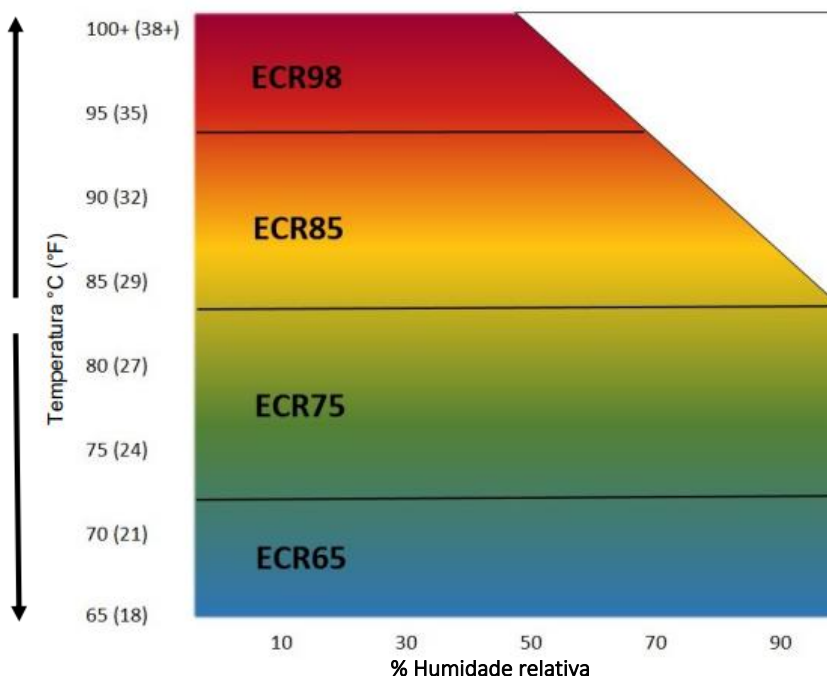
ECR85 - Diluente de alta temperatura

### Guia de seleção de diluente

Maior movimento de ar  
Temperatura e umidade (maior)

Fluxo médio de ar e umidade:  
12.000 a 24.000 CFM - 30% a 90% UR

Menor movimento de ar  
Temperatura e umidade (menor)



**Temperatura, fluxo de ar, umidade e tamanho do reparo afetarão a seleção do diluente.**

### Aditivos

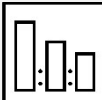

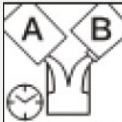
PPG-3402 – Aditivo Flexibilizante (Consulte ficha técnica FTPLA)

PPG-818 – Aditivo Acelerador



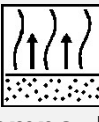
PPG 6402 – Promotor de Aderência para Plástico

D8430 / D8731 – Diluente para Retoques

### Catálise e/ou diluição

 <p><b>Proporção de Mistura em Volume:</b></p>	<p>EC550: 3 partes.                  ECH5075: 1 parte.                  ECRxx: 1 parte.</p>
 <p><b>Viscosidade de aplicação a 25°C:</b></p>	<p>15 Segundos no Copo FORD 4.</p>
 <p><b>Vida útil da mistura:</b></p>	<p><b>20°C a 25°C:</b>                  3 horas.</p>

### Processo de Aplicação

 <p><b>Pistola:</b></p>	<p><b>Pistola HVLP</b>                  Bico 1,3 a 1,5 mm:                  Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI.</p>
 <p><b>Número de Demãos:</b></p>	<p><b>Número de passadas:</b>                  2 demãos úmidos.</p>
 <p><b>Tempo de Evaporação:</b></p>	<p>10 - 15 minutos entre camadas.</p>

### Secagem



Secagem:

**Ao ar a 25°C:**

Completa: 13 horas ou durante a noite.  
Manuseio / fita: 6 horas ou durante a noite.

**60°C:**

Tempo de purgação 10 -15 min.  
35 minutos

**IR (Infrared):**

N/A

\* Todos os tempos de secagem forçados são calculados para a temperatura do metal.  
Deve ser concedido tempo adicional durante a secagem forçada para permitir que o metal atinja a temperatura recomendada.

### Espessura do filme e rendimento teórico

**Rendimento Teórico:** 7,5m<sup>2</sup>/l a 8,0 m<sup>2</sup>/l para uma espessura de filme seco entre 50 e 60 microns. **Nota:** na prática, o rendimento depende de vários fatores, como o formato do objeto, imperfeições da superfície, método de aplicação e equipamentos.

### Intervalo de repintura / Polimento



Tempo para repintura

2 horas após o ciclo recomendado de secagem ao ar ou de secagem forçada.



Lixamento para repintura

Se for necessário repintar sobre o verniz é essencial fazer lixamento. Utilizar Lixa P800 para garantir a máxima adesão.

Repintar com: primers Deltron, cor ou verniz de alto desempenho.



Polimento:

Após a secagem recomendada ao ar ou à força de secagem e resfriamento, pequenas pontas de sujeira podem ser removidas.

Lixe com P1500 ou mais fino e siga os procedimentos normais de polimento.

Não é recomendada a aplicação de ceras que contenham silicone antes de completadas 72 horas da aplicação do verniz.

### PRAZO DE ARMAZENAGEM

**Conforme validade informada na etiqueta.**

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 –

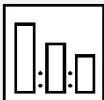

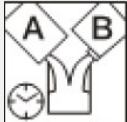
CEP 13180-900 –

Sumaré – SP - Brasil



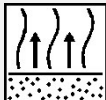
### RESUMO DO BOLETIM TÉCNICO

## EC550 En-V Ultra Brilhante


### Catálise e/ou diluição

 <p><b>Proporção de Mistura em Volume:</b></p>	<p>EC550: 3 partes. ECH5075: 1 parte. ECRxx: 1 parte.</p>
 <p><b>Viscosidade de aplicação a 25°C:</b></p>	<p>15 Segundos no Copo FORD 4.</p>
 <p><b>Vida útil da mistura:</b></p>	<p><b>20°C a 25°C:</b> 3 horas.</p>

### Processo de Aplicação

 <p><b>Pistola:</b></p>	<p><b>Pistola HVLP</b> Bico 1,3 a 1,5 mm: Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI.</p>
 <p><b>Número de Demãos:</b></p>	<p><b>Número de passadas:</b> 2 demãos úmidos.</p>
 <p><b>Tempo de Evaporação:</b></p>	<p>10 - 15 minutos entre camadas.</p>

### Secagem

 <p><b>Secagem:</b></p>	<b>Ao ar a 25°C:</b>	<b>60°C:</b>	<b>IR (Infrared):</b>
	<p>Completa: 13 horas ou durante a noite. Manuseio / fita: 6 horas ou durante a noite.</p>	<p>Tempo de purgação 10 -15 min. 35 minutos</p>	<p>N/A</p>

\* Todos os tempos de secagem forçados são calculados para a temperatura do metal. Deve ser concedido tempo adicional durante a secagem forçada para permitir que o metal atinja a temperatura recomendada.

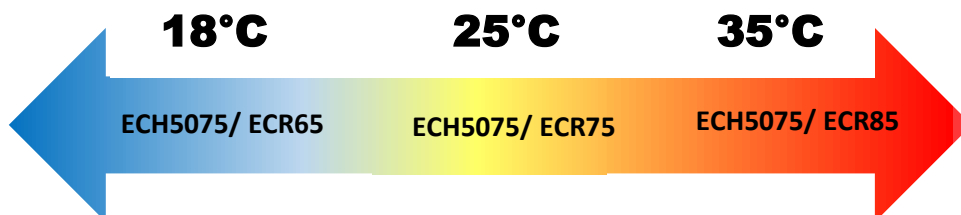
## Espessura do filme e rendimento teórico

**Rendimento Teórico:** 7,0 a 7,5m<sup>2</sup>/l para uma espessura de filme seco entre 50 e 60 microns.

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

## TABELA DE PESAGEM

### EC550 En-V Ultra Brilhante



Quantidade	EC550	Endurecedor	Diluyente*
50ml	35,1	11,9	10,7
100ml	70,2	23,8	21,4
150ml	105,3	35,7	32,1
200ml	140,4	47,6	42,8
250ml	175,5	59,5	53,5
300ml	210,6	71,4	64,2
350ml	245,7	83,3	74,9
400ml	280,8	95,2	85,6
450ml	315,9	107,1	96,3
500ml	351,0	119,0	107,0
550ml	386,1	130,9	117,7
600ml	421,2	142,8	128,4
650ml	456,3	154,7	139,1
700ml	491,4	166,6	149,8
750ml	526,5	178,5	160,5
800ml	561,6	190,4	171,2

\* Referência Paintmanager ECH5075

Proporção de mistura: 3:1:1

900ml	631,8	214,2	192,6
950ml	666,9	226,1	203,3
1000ml	702,0	238,0	214,0

\* Referência D807

Proporção de mistura: 3:1:1