



## F392 Primer 2K

### Descrição do Produto

Desenvolvido para frotas, o Primer 2K é um primer versátil, podendo ser utilizado como primer de baixo VOC e alta espessura, primer surfacer ou ainda primer sem lixamento (úmido sobre úmido), somente variando o volume de diluente utilizado. Recomendado para grandes áreas de trabalho onde suas propriedades de nivelamento auxiliam na redução do tempo empregado para o lixamento.

### Embalagens

| Produto | Embalagem  | Conteúdo   |
|---------|------------|------------|
| F392.01 | 3,5 litros | 3,5 litros |

### Produtos Relacionados

F392 - Primer 2K  
END010 - Endurecedor Médio  
END020 - Endurecedor Rápido Baixas Temperaturas  
DIL020 - Diluente Baixas Temperaturas  
DIL010 - Diluente Médias Temperaturas  
DIL001 - Diluente Altas Temperaturas

### Superfícies Compatíveis

Wash Primer D831

### Composição Básica

Resina acrílica poliuretano, pigmentos ativos e inertes (cargas), aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

### Características

| Item  | Especificação                                  |
|---|--|
| Cor:  | Cinza  |
| Brilho (UB):  | 40 - 50  |
| % de sólidos por peso*:                             | 50 - 60  |
| % de sólidos por volume*:                           | 40 - 50  |
| Espessura por demão ( $\mu\text{m}$ ) *:            | 30 - 40 (dependendo do sistema de aplicação)   |
| Rendimento Teórico ( $\text{m}^2/\text{litro}$ ) *: | 3,0 - 8,0 (dependendo do sistema de aplicação) |

\* Valores considerando a mistura A+B (Tinta + Endurecedor)

### Resistência Química e Física

| Item                              | Horas / Quantidade |
|-----------------------------------|--------------------|
| Resistência a Salt Spray (horas): | 400 - 500          |
| Resistência a Umidade (horas):    | 300 - 400          |

Nota: Resultados tomando como base o sistema D831 como Wash Primer, PU350 como acabamento e substrato de aço carbono.

### Preparação do Substrato

**Preparar o substrato do seguinte modo:**

|   | <b>Substrato</b>                    | <b>Lixa</b>                 | <b>Limpeza</b>   |
|---|-------------------------------------|-----------------------------|--|
|   | Chapa de aço novo laminada a quente | Decapagem com jato de areia | <p>O substrato a ser pintado deve estar seco, limpo, isento de corrosão, óleos, graxas, agentes desmoldantes e quaisquer outros contaminantes. Limpar convenientemente antes de pintar com o desengraxante D837.</p> |
|   | Chapa de aço novo laminada a frio   | P80-120                     |  |
|   | Zinco                               | P80-120                     |  |
|   | Aço galvanizado                     | P80-120                     |  |
|   | Alumínio e ligas                    | P80-120                     |  |
|   | GRP (Fibra reforçada)               | P80-120                     |  |
|   | Superfícies pintadas envelhecidas   | P320 (a seco)               |  |
| <p><b>Não utilizar F392 sobre:</b></p> <p>Acabamentos com esmaltes acrílicos termoplásticos.<br/>Acabamentos sintéticos, exceto totalmente curados.</p> |                                     |                             |  |

## Métodos de Aplicação

|   | <b>Alta Espessura</b>   | <b>Surfacer</b>  | <b>Sem Lixamento</b>  |
|---|---|--|---|
| <p><b>Proporção de Mistura em Volume:</b></p>                   | F392: 3<br>END010/ END020: 1  | F392: 4<br>END010/ END020: 1<br>DIL010/ DIL020/ DIL001: 1 - 2                                | F392: 4<br>END010/ END020: 1<br>DIL010/ DIL020/ DIL001: 1- 2  |
| <p><b>Seleção do endurecedor e diluente</b></p>                 | <p><b>Temperatura abaixo de 18°C</b></p> <p>Endurecedores: END010/ END020<br/>Diluentes: DIL010/ DIL020</p> | <p><b>Temperatura de 18°C a 25 °C</b></p> <p>Endurecedores: END010<br/>Diluentes: DIL010</p> | <p><b>Temperatura acima de 25 °C</b></p> <p>Endurecedores: END010<br/>Diluentes: DIL010/ DIL001</p> |
| <p><b>Tempo de vida útil: (25°C)</b></p>                        | Alta espessura: 45min a 1 h   | Alta espessura: 45min a 1 h  | Alta espessura: 30 a 45 min   |
|   | Surfacer: 2 a 3 h   | Surfacer: 2 a 3 h  | Surfacer: 1 a 2 h   |
|   | Sem lixamento: 2 a 3 h  | Sem lixamento: 2 a 3 h   | Sem lixamento: 1 a 2 h  |
| <p><b>Viscosidade de Aplicação (CF4) (segundos) (25°C):</b></p> | 45 - 60   | 25 - 30  | 25 - 30   |

|  |   |  |                                      |
|--|---|--|--------------------------------------|
|  | <b>Pistola Convencional</b><br>Bico: 1.6 – 2.0 mm<br>Pressão: 50 - 60 lbs/pol <sup>2</sup>  | <b>Pistola HVLP</b><br>Bico: 1.6 – 2.0 mm<br>Pressão: 20 - 25 lbs/pol <sup>2</sup>                           |                                      |
|  | Aplicar em 2 - 3 passadas.  |  |                                      |
|  | Intervalo entre passadas: 5 - 10<br>Intervalo para estufa: 10 - 15  |  |                                      |
| <b>Tempo de Evaporação (minutos) (25°C):</b>                 |   |  |                                      |
|  | <b>Alta Espessura</b><br>Ao ar (25°C): 4 - 5 horas<br>Total completa: 22 - 24 horas<br>Estufa (60°C): 40 - 60 min.  | <b>Surfacer</b><br>Ao ar (25°C): 2 - 3 horas<br>Total completa: 18 - 20 horas<br>Estufa (60°C): 40 - 60 min. | <b>Sem Lixamento</b><br>20 - 30 min. |
| <b>Secagem:</b>  | <i>Nota:</i> o tempo à estufa refere à temperatura do substrato.<br>Um tempo adicional deve ser considerado até que o substrato atinja a temperatura da estufa. |  |                                      |
| <b>Espessura da Camada Seca (µm):</b>                        | Até 200   | 70 - 100   | 30 - 60                              |
| <b>Tempo para Repintura do Primer:</b>                       | 5 - 6 horas com lixamento   | 3 - 4 horas com lixamento  | 40 - 50 minutos sem lixar            |
|  | <b>Poliéster, nitrocelulose e acrílico termoplástico:</b><br>Seco: P320 - P400 - P600<br>Água: 320 - 400  | <b>Poliuretano, sintético e epóxi</b><br>Seco: P320-P400<br>Água: 320 - 400 (se necessário)                  |                                      |
| <b>Sequência do lixamento para aplicação de acabamentos:</b> |   |  |                                      |

## Prazo de Armazenagem

### 36 meses

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.



**Delfleet**

---

## 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.

**ESTE PRODUTO DESTINA-SE EXCLUSIVAMENTE PARA USO PROFISSIONAL**

---

## Recomendações Gerais

Este material foi desenvolvido com base no melhor do nosso conhecimento técnico, fornecendo informações gerais sobre nossos produtos e usos, não podendo ser consideradas como garantia de propriedades específicas de cada produto ou de suas aplicações. Desta forma, nos reservamos o direito de alterar estas informações sem aviso prévio, em função do aprimoramento e evolução contínua do conhecimento técnico.

As informações são válidas única e exclusivamente para as aplicações descritas neste BT.

Para aplicações diferentes das especificadas ou outras recomendações, consulte nosso Departamento Técnico.

---

### 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

