

FBR427

Acabamento Sintético Alumínio Prata Rodas

Descrição do Produto

Acabamento alquídico alumínio leafing, de secagem ao ar, proporcionando manuseio leve em torno de 12 horas. Produto indicado como acabamento de equipamentos e estruturas para fins de decoração e proteção.

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
FBR427.01	3,5 litros	3,5 litros

Produtos Relacionados

FBR427 - Acabamento Sint. Alumínio Prata Rodas
DIL020 - Diluente Baixas Temperaturas
DIL010 - Diluente Médias Temperaturas
DIL001 - Diluente Altas Temperaturas

Superfícies Compatíveis

Wash Primer D831
Primer Epóxi F391, F335 ou F399
Primer 2K F392
Selador 2K F398

Composição Básica

Resina alquídica, pigmento alumínio, aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

Características

Item	Especificação
Cor:	Prata
% de sólidos por peso:	55 - 65
% de sólidos por volume:	45 - 55
Espessura por demão (μm):	20 - 40
Rendimento Teórico (m^2/litro):	18,0 - 20,0 (Variável de acordo com a diluição, rugosidade e absorção do substrato, preparação da superfície, método e técnicas de aplicação)

Resistência Química e Física

Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray (horas):	100 - 150
Resistência a Umidade (horas):	100 - 150

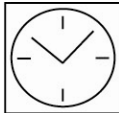
Observação: Resultados tomando como base o sistema F391 como primer e substrato chapa de aço carbono.

Preparação do Substrato

	<p>Os acabamentos originais e de alta qualidade têm de ser desengordurados, limpos e lixados a seco com P320-P360 (P600 úmido) antes da aplicação do acabamento. É necessário aplicar uma demão de primer Delfleet adequado sobre aço, alumínio, plástico reforçado com fibra de vidro e aço galvanizado de modo a garantir uma correta aderência entre as demãos e proteção do substrato.</p> <p>Recomendação: utilizar como pré-tratamento FOSFATIZAÇÃO.</p>	<p style="text-align: center;">Limpeza</p> <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>
	<p>Não utilizar FBR427 sobre:</p> <p>Acabamentos termoplásticos acrílicos; Acabamentos sintéticos exceto se estiverem completamente secos; Primers de base aquosa exceto se estiverem completamente secos.</p>	

Métodos de Aplicação

	<p>FBR427: 100 partes DIL010/ DIL020/ DIL001: 20-30 %</p>	
	<p>7 - 8</p>	
	<p>18 - 22</p>	
	<p>Pistola Convencional Bico: 1.4 - 1.8 mm Pressão: 40 - 60 lbs/pol²</p>	<p>Pistola HVLP Bico: 1.4 - 1.8 mm Pressão: 20 - 25 lbs/pol²</p>
	<p>Aplicar em 2 - 3 passadas.</p>	
	<p>Intervalo entre passadas: 5 - 10 Intervalo para estufa: 10 - 15</p>	

(minutos)	
 Secagem:	Ao ar (25°C): 10 - 12 horas Total completa: 20 - 24 horas Cura Total: 72 horas ao ar Estufa (60°C): 30 - 40 minutos <i>Nota:</i> O tempo à estufa refere à temperatura do substrato. Um tempo adicional deve ser considerado até que o substrato atinja a temperatura da estufa. Consultar área técnica.
Espessura da Camada Seca (µm):	30 - 40
Tempo para Repintura:	<p style="text-align: center;">Intervalo para Retoque</p> Ao ar (25°C): Depois de 6 - 8 horas. Estufa: Depois de esfriar o substrato O lixamento é necessário após o tempo máximo de secagem de 72 horas.

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.

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