

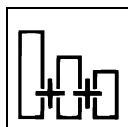
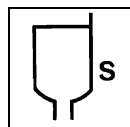
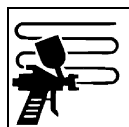


Ficha Técnica nº 0723-PT

VERNIZ



MC404 - MACROFAN AVANTAGE UHS CLEARCOAT

1000 ml +
500 ml +
100-200 ml**HT:**
Consultar tabela15-20" DIN 4
a 20°C14-17" DIN 4
a 35°CØ 1,2 1,3 mm
2- kg/cm³
Nº de demãos:
½ + 1Em estufa:
60°C: 15 -35 min.
40-50°C: 20-45 min.A 20°C:
Manejável: 1,5-4 h
Em profundidade:
12-24 h4-6 min. flash-off
10-12 min. max. potênciaDe acordo com as
instruções dos fabricantes
IR

DESCRIÇÃO

Verniz acrílico UHS (COV < 420 g/l) com um amplo espectro de aplicação e secagem rápida. A grande versatilidade de aplicação deste produto e a sua versão HT torna este produto indicado para as condições de aplicação mais extremas (temperaturas >35°C).

USO

Verniz indicado para acabamentos de elevada qualidade, sejam estes metalizados, pérolas ou lisos. Concebido para retoques, repinturas parciais e completas. Recomendado e indicado para pequenas reparações; permite otimizar os processos de tempos/custos, especialmente sob condições críticas, no que diz respeito a condições climatéricas (altas temperaturas) e equipamentos (estufas com elevado caudal de ar).

CARACTERÍSTICAS

- Extremamente fácil e flexível aplicação, permite obter resultados finais excelentes em todo o tipo de condições climatéricas
- Elevado poder de cobertura
- Secagem rápida em estufa a temperaturas inferiores, mesmo em estufas com processos de secagem restritos e temperatura não óptimas
- Bons resultados também com secagem ao ar
- Fácil de polir
- Muito boa dureza e alisamento superficial do acabamento
- Muito bom brilho
- Muito boa resistência ao tempo

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

Superfícies já pintadas com base fosca a partir dos sistemas HYDRFOAN HE ou BSB HS.

PROPORÇÃO DE MISTURA

Proporção de mistura (em peso/em volume)	Processo Standard	Processo HT
MC404 MACROFAN AVANTAGE UHS CLEARCOAT	1000 partes	1000 g
MH110-115-120 MACROFAN UHS HARDENERS	500 partes	
MH404 MACROFAN AVANTAGE CLEAR HT HARDENER		500 g
MT404 MACROFAN AVANTAGE CLEAR HT ADDITIVE		250 g
00740-00741-00742-00755 THINNERS AUTOREFINISHING	100-200 partes	(100 g 00742)*

*NOTA: em condições climatéricas especiais e/ou condições especiais da superfície é possível adicionar 0742 ao processo HT.

DIR 2004/42/CE: Acabamentos IIB/d – COV pronto a aplicar 420 g/l
Este produto pronto a aplicar contém no máximo 420 g/l COV

Condições de utilização	PROCESSO HT		PROCESSO STANDARD		
	1-2 partes T: >30°C	Pintura parcial ou completa T: 20-30°C	Pintura lateral ou parcial T: 20-30°C	1-2 partes T: 15-25°C	Fast Repair T: 15-25°C
Endurecedor	MH404 / MT404 / (00742/755)		MH110 / 00742	MH115 / 00742-1	MH120 / 00741
Tempo de utilização a 20°C e 60% H.R.	90 min.		40 min.	30 min.	20 min.
Viscosidade de aplicação	35°C 14-17" DIN 4		20°C 15-20" DIN 4	20°C 15-20" DIN 4	20°C 15-20" DIN 4

APLICAÇÃO

Pistola convencional e HVLP.

Ø Bico: 1.2- 1.3; Pressão de ar: seguindo a recomendação dos fabricantes de pistolas

Rendimento teórico: 11,7 m² para 1 kg mistura a 40 µ; 12 m² para 1 l mistura a 40 µ

Aplicar como indicado na tabela: **1 demão, 1,5 demão ou 2 demãos**

Ciclos de pintura sugeridos	Pintura parcial ou completa T >30°C	Side or 2-3 panels	1-2 parts	Fast Repair
Aplicação	1 demão normal estendida em todas as partes, seguida de 1 demão completa	1 demão uniforme em todas as partes, seguida de 1 demão completa	1 demão uniforme em todas as partes, seguida de 1 demão completa	1 demão ou 1 demão fina + 1 demão uniforme
Flash-off entre demãos	5 -10 minutos	2 - 5 minutos	2 - 3 minutos	0 - 2 minutos
Flash-off final	0 -10 minutos	0 - 5 minutos	0 - 5 minutos	0 - 3 minutos
Espessura recomendada	45-50 micron	40-50 micron	40-50 micron	30- 40 micron

SECAGEM

	MH404 / MT404	MH110	MH115	MH120
Ao ar a 20 °C				
Livre de poeiras	40 min.	40 min.	30 min.	20 min.
Manejável	3-4 horas	3-4 horas	2-3 horas	1,5-2 horas
Em profundidade	12-24 horas	12-24 horas	12-24 horas	12-24 horas

Em estufa a 60 °C temperature da peça: (sem flash-off):

Manejável	35 min.	30 min.	20 min.	15 min.
-----------	---------	---------	---------	---------

PROCESSO POUAPANÇA ENERGÉTICA: colocar a temperatura (do ar) da cabine a 60°C, depois parar processo de secagem e deixar as peças pintadas arrefecer até à temperatura ambiente.

Em estufa restritas com 40-50°C temperature da peça (sem flash-off):

Manejável	45 min.	40 min.	30 min.	20 min.
-----------	---------	---------	---------	---------

IR: (seguir sempre as instruções dos fabricantes do IR, tempo e distâncias de acordo com o modelo e a cor)

Flash-off	5-6 min.	4-5 min.	4-5 min.	3-4 min.
Max. potência	10-12 min.	10-12 min.	10-12 min.	8-10 min.
Distância	60-80 cm.	60-80 cm.	60-80 cm.	60-80 cm.

Secagem em profundidade continua a ocorrer nos 3-4 dias seguintes.

POLIR

Após **18h** de secagem ao ar ou de secagem completa em estufa, esperar uma hora até ao carro atingir a temperatura ambiente, remover pequenas impurezas e polir com massas de polir e polish de acabamento Lechler (ver fichas técnicas para os processos de polimento N.º CL013 e seguintes).

VERNIZ

OBSERVAÇÕESS

Até que a pintura tenha a cura completa, deve ser evitado o contacto com forte condensação de humidade, assim como, nevoeiro, gelo, sal na estrada e detergentes agressivos (evitar lavagens).

FICHA TÉCNICA N° 0723-PT
REV. 06/2019

Os presentes dados são fruto de provas escrupulosamente controladas e contêm os nossos maiores e mais actualizados conhecimentos. Estes dados servem unicamente como informação e não podem representar obrigações de responsabilidade da nossa empresa, nem ser um pretexto para reclamações que possam ser relacionados à utilização dos produtos descritos. ESTE PRODUTO É PARA SER UTILIZADO POR PROFISSIONAIS.