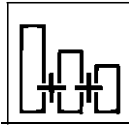


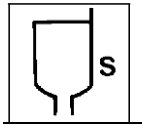
04302 - 04306 - 04310

MACROFAN HS AUTOLEVEL PRIMER



Linha MH100:
1000 g +
110 g +
150-350 g

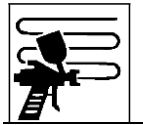
Plást. MH300:
1000 g +
180 g +
150-250 g



Sistema m/m:
20-22" DIN4 20° C

Sistema s/s:
24-29" DIN4 20° C

Pot life a 20°C:
30-120 min.



Sistema m/m:
Ø 1,2-1,4 mm
N° manos: 1 o ½+1

Sistema s/s:
Ø 1,6-1,8 mm
N° manos: 2-3



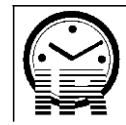
Sistema m/m:
30-50 µ

Sistema s/s:
100-120 µ



Sistema m/m:
depois de 15-30 min.

Sistema s/s:
depois de 3-5 h a 20°C
15-30 min. a 60° C



Sistema s/s:
Tempo de evaporação:
3-5 min.
Máx. potência: 10-15 min.

DESCRIÇÃO

Primário/Aparelho de dois componentes poliacrílico, autonivelante de altos sólidos, indicado para utilizar como primário de aderência directa em sistemas molhado sobre molhado, como aparelho em sistemas seco sobre seco e como primário de alguns plásticos do sector automóvel. Está disponível em 3 cores – 04302 White (Branco), 04306 Grey (Cinza Claro) e 04310 Black (Preto).

USO

Primário isolante com possibilidade de ser sobreaplicado sem lixar (m/m até 5 dias) com acabamentos em pinturas gerais ou parciais de veículos automóveis. Especialmente indicado para isolamento de peças novas que já estão pintadas com cataphoresis. Pode ainda ser utilizado como aparelho isolante em sistemas seco sobre seco e como primário para suportes plásticos.

CARACTERÍSTICAS

- Fácil aplicação e boa verticalidade
- Excelente aderência sobre os principais suportes automóvel
- Excelente dilatação em sistemas m/m
- Excelente sobreaplicação até 5 dias sem lixagem
- Secagem rápida
- Discreto poder de enchimento em sistemas s/s
- Bom poder isolante sobre suportes críticos (sensíveis a diluentes)
- Fácil de lixar
- Possibilidade de utilização como primário de plásticos com o endurecedor específico para algumas tipologias de plásticos
- Possibilidade fazer o aparelho com qualquer tonalidade de cinzento.

FASES SEGUINTE ACONSELHADAS

- MACROFAN HS TOPCOAT ou HYDROFAN / BSB + Vernizes da gama Refinish da Lechler.

NOTAS

Misturando os 3 aparelhos entre eles, consegue-se obter várias tonalidades de cinzento. Isso permite melhorar o poder de cobertura do acabamento ou fazer o tom de cinzento parecido com os produtores de origem. Ex.: misturando os aparelhos nas proporções seguintes, obtêm-se aproximadamente os seguintes cinzentos:

04310	100	50	25			
04306		50		100	50	
04302			75		50	100

PRIMÁRIO/APARELHO ISOLANTE

PREPARAÇÃO DO SUPORTE

Peças novas tratadas com cataphoresis: desengordurar com 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER; caso esteja em boas condições não precisa de ser lixado.

Aço, chapa zincada, alumínio: sobre aço aplicar sempre 1-2 mãos de 04318 FIX-O-DUR ou de 05720 MONOPRIMER. Sobre peças originais de chapa zincada ou de alumínio tem uma boa aderência directa; sobre grandes superfícies aconselha-se utilizar 04318 ou 05720.

Pinturas antigas: lixar a seco com lixa P280-320 e desengordurar com 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER.

Betume poliéster à espátula: acabar lixa a seco P240 e desengordurar com 00695 SILICONE REMOVER SLOW y 00880 SILICONE REMOVER FAST

APLICAÇÃO

Com pistola tradicional o HVLP.

	T: 20-35°C	T: 15-25°C	Spot Repairs T: 15-25°C
ENDURECEDORES	MH100-MH110	MH115	MH120
Pot life a 20 °C	2 h	1,30 h	30 min.
Proporção de mistura:	Sistema m/m	Sistema s/s	
04302-6-10 MACROFAN HS AUTOLEVEL PRIMER	1000 g	1000 g	
MH100-110-115-120 MACROFAN UHS HARDENER	110 g	110 g	
00740-00741-00742-00755 AUTOREF. THINNERS	250-350 g	150-250 g	

Aplicação:	Sistema m/m	Sistema s/s
Viscosidade de aplicação a 20 °C DIN 4	20-22"	24-29"
Ø bico convencional e HVLP	1,2-1,4 mm	1,6-1,8 mm
Pressão de ar	1,9-2,0 kg/cm ³	1,6-1,8 kg/cm ³
Nº demãos	1 o ½ +1	2 – 3
Intervalo entre demãos	0 o 5-10 min.	4-6 min.
Espessura aconselhada	30-50 µ	100-120 µ
Rendimento teórico	9.1 m ² /l	3,3 m ² /l

DIR 2004/42/CE: Primários IIB/c - VOC do produto pronto a aplicar 540 g/l

Este produto pronto a aplicar contém no máx. 540 g/l de VOC

SECAGEM

Sistema m/m	MH100	MH110	MH115	MH120
Ao ar a 20°C	30 min.	25 min.	20 min.	15 min.
aplicar depois de	e com suporte mate	e com suporte mate	e com suporte mate	e com suporte mate
Sem lixar - aplicação	até 5 das			

Quando a superfície estiver completamente mate, pode-se eliminar um eventual overspray com lixa a água P2000 ou lixa a seco P800/1000, antes de aplicar o acabamento. É também possível aplicar fita adesiva após 30 min. a 20°C.

Sistema s/s	MH100	MH110	MH115	MH120
Ao ar a 20°C (T. suporte):				
Lixar após	4-6 horas	4-6 horas	4-5 horas	3-5 horas
Em forno a 60 °C (T. suporte):				
Lixar após	35 min.	30 min.	20 min.	15 min.
IR distância 60-80 cm:				
Tempo de evaporação	3-5 min.		Desaconselhado	
Máxima potência	10-15 min.			

LIXAGEM

Acabamentos monocamada: a seco com lixa P320 (roto-orbital), a água com lixa de água P500

Acabamentos bicamada: a seco com lixa P400 (roto-orbital), a água com lixa de água P600-800

PRIMÁRIO PARA PLÁSTICOS

PREPARAÇÃO DO SUPORTE

Suportes plásticos (do sector automóvel):

ABS, SMC, PUR: desengordurar com 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER

Para outros suportes plásticos aplicar previamente MACO, 04363 UNIVERSALPLAST ou EL010.

APLICAÇÃO

Com pistola tradicional o HVLP.

	T: 20-35°C
ENDURECEDORES	MH300
Pot life a 20 °C	1,5 h

Proporção de mistura:	Sistema m/m	Sistema s/s
04302-6-10 MACROFAN HS AUTOLEVEL PRIMER	1000 g	1000 g
MH300 MACROFAN UHS PLASTIC HARDENER	180 g	180 g
00740-00741-00742-00755 AUTOREF. THINNERS	200-250 g	150-200 g

Aplicação:	Ciclo h/h	Ciclo s/s
Viscosidade de aplicação a 20 °C DIN 4	20-22"	24-29"
Ø bico convencional e HVLP	1,2-1,4 mm	1,6-1,8 mm
Pressão de ar	1,9-2,0 kg/cm ³	1,9-2,0 kg/cm ³
Nº demãos	1 o ½+1	2 – 3
Intervalo entre demãos	0 ou 5-10 min.	4-6 min.
Espessura aconselhada	30-50 µ	80-100 µ
Rendimento teórico	9.1 m ² /l	3,3 m ² /l

DIR 2004/42/CE: Primários IIB/c - VOC do produto pronto a aplicar 540 g/l

Este produto pronto a aplicar contém no máx. 540 g/l de VOC

SECADO

Sistema m/m	MH300
Ao ar a 20°C	30 min.
Aplicar depois de	e com suporte mate

Quando a superfície estiver completamente mate, pode-se eliminar um eventual overspray com lixa a água P2000 ou lixa a seco P800/1000, antes de aplicar o acabamento. É também possível aplicar fita adesiva após 30 min. a 20°C.

Sistema s/s	MH300
Ao ar a 20°C (T. suporte):	
Lixar após	4-6 horas
Em forno a 60 °C (T. suporte):	
Lixar após	30 min.
IR distância 60-80 cm:	
Tempo de evaporação	3-5 min.
Máxima potência	10-15 min.

NOTAS

A utilização de endurecedores diferentes do endurecedor específico MH300 prejudica o nível de aderência do primário sobre os suportes plásticos.

FICHA TÉCNICA N° 0666-PT

REV. 02/2013

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 ULITZADO POR PROFISSIONAIS.