

## PB41 / P41

Primer PU 4:1 Alto Sólidos PPG

### Descrição do Produto

Primer PU alto sólidos ACS Evolution é um primer poliuretano de 2 componentes indicado para preparação de superfícies metálicas. Possui alto teor de sólidos, excelente poder de enchimento, fácil aplicação e lixamento, secagem rápida, ótima aderência e durabilidade. Pode ser utilizado como primer de enchimento e primer protetor podendo secar ao ar, em cabines aquecidas ou IV.

### Composição Básica

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

### Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
PB41.01	4 litros	4 litros
P41.01	4 litros	4 litros
PP41.01	4 litros	4 litros
P41.04	0,720 litros	0,720 litros

### Produtos Relacionados

PB41 – Primer branco

P41 – Primer cinza

PP41 – Primer Preto

END010 - Endurecedor médio

DIL010 - Diluente médio

PPG-3402 – Aditivo Flexibilizante

PPG-6402 – Promotor de aderência para Plásticos

### Processos



Proporção de  
Mistura em  
Volume:

#### Primer Enchimento

PB41 / P41/ PP41: 4 partes

END010: 1 parte


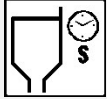


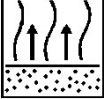
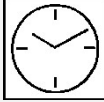

DIL010: 0,3 a 0,5 parte

#### Primer Surface

PB41 / P41/ PP41: 4 partes

END010: 1 parte

DIL010: 1 a 1,5 parte

 <p><b>Vida útil da mistura a 25°C:</b></p>	<p><b>25°C</b></p> <p>45 minutos a 1 hora</p>						
 <p><b>Viscosidade de aplicação a 25°C:</b></p>	<p>40 a 50 segundos no Copo FORD 4 (Enchimento)</p> <p>20 a 30 segundos CF4 (Surface)</p>						
 <p><b>Pistola:</b></p>	<p><b>Pistola HVLP</b></p> <p>Bico 1,6 a 2.0 mm: Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI</p>						
 <p><b>Número de Demãos:</b></p>	<p>2 - 3 passadas simples</p>						
 <p><b>Tempo de Evaporação:</b></p>  <p><b>Secagem:</b></p>	<p>5 - 10 minutos entre passadas 15 minutos antes de secar à estufa e infravermelho</p> <table border="0"> <tr> <td><b>Ao ar a 25°C:</b></td> <td><b>Estufa a 60°C:</b></td> <td><b>Infravermelho:</b></td> </tr> <tr> <td>Surface: 45 min a 1 hora Enchimento: 1 a 1h30 min</td> <td>20 a 30 min</td> <td>Ondas Curtas: 15 – 20 min Ondas Longas: 20 – 30 min</td> </tr> </table>	<b>Ao ar a 25°C:</b>	<b>Estufa a 60°C:</b>	<b>Infravermelho:</b>	Surface: 45 min a 1 hora Enchimento: 1 a 1h30 min	20 a 30 min	Ondas Curtas: 15 – 20 min Ondas Longas: 20 – 30 min
<b>Ao ar a 25°C:</b>	<b>Estufa a 60°C:</b>	<b>Infravermelho:</b>					
Surface: 45 min a 1 hora Enchimento: 1 a 1h30 min	20 a 30 min	Ondas Curtas: 15 – 20 min Ondas Longas: 20 – 30 min					
<p><b>Espessura de Camada Seca:</b></p>	<p><b>Enchimento:</b> 80-120 microns <b>Surface:</b> 30-45 microns</p>						
 <p><b>Lixamento a úmido ou a seco:</b></p>	<p>Recomenda-se realizar lixamento a seco, conforme passos a seguir:</p> <p>Utilizar a seguinte sequência de lixamento: P320 – P400 – P600</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1° Aplicar controle de lixamento em cada passo para auxiliar o lixamento do primer.</li> <li>2° Utilizar o taco e folha grão 320 para taquear o primer utilizando movimentos orientados.</li> <li>3° Utilizar a lixadeira com disco grão P320 + suporte macio, para eliminar riscos.</li> <li>4° Utilizar a lixadeira com disco grão P400 + suporte macio para remover os riscos da etapa anterior.</li> <li>5° Utilizar esponja de grão P600 para nivelar os cantos e/ou quinas.</li> <li>6° Utilizar a lixadeira + suporte macio com disco grão 600 para finalizar o acabamento do primer.</li> </ol>						
<p><b>Repintura</b></p>	<p>Qualquer acabamento PPG.</p>						

**Rendimento Teórico:**

11 m<sup>2</sup>/l para uma espessura de filme seco entre 30 e 40 microns.

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

## Notas Gerais do Método de Aplicação

### SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO

#### Chapa nua de aço

Aplicar sobre chapa de aço previamente lixada, desengraxada e tratada com wash primer WP21, para se obter maior resistência à corrosão ou ainda quando a aplicação for feita sobre alumínio ou aço galvanizado.

#### Outros substratos

Lixar e limpar bem com a solução desengraxante C850-0900 os acabamentos antigos em boas condições, fibra de vidro e massas de enchimento antes de aplicar o primer poliuretano PB40/P41.

#### Lixamento do substrato

Lixamento a seco ou a úmido com lixa P320-400.

#### Pintura de Plásticos

Não é recomendada a aplicação direta sobre plásticos. É necessário aplicar primeiro o promotor de aderência para plásticos PPG-6402 para depois poder aplicar sobre o mesmo o primer PU. Dependendo do tipo de plástico a ser pintado é necessário flexibilizar o primer PU com o Aditivo flexibilizante PPG-3402 - consultar a ficha técnica de pintura de plásticos.

**Nota:** Não é recomendada a aplicação do primer PU alto sólidos sobre acabamentos acrílicos termoplásticos ou acabamentos sintéticos velhos.

## 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.

**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

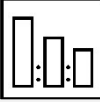
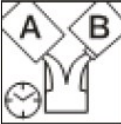
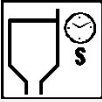


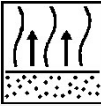

CEP 13180-900

Sumaré - SP

Brasil

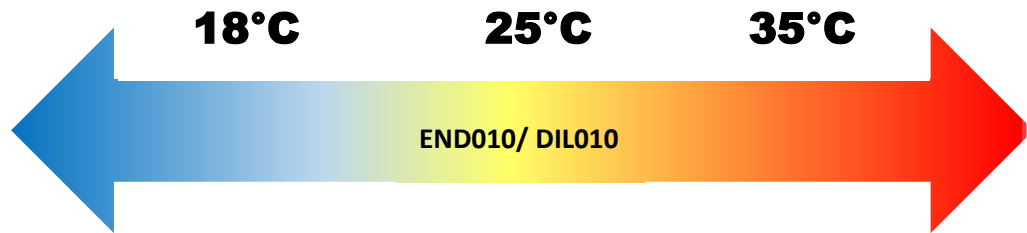
## RESUMO DO BOLETIM TECNICO

### PB41 / P41- Primer PU 4:1 Alto Sólidos PPG

Processos			
 <p><b>Proporção de Mistura em Volume:</b></p>	<p><b>Primer Enchimento</b> PB41 / P41/ PP41: 4 partes END010: 1 parte DIL010: 0,3 a 0,5 parte</p>	<p><b>Primer Surface</b> PB41 / P41/ PP41: 4 partes END010: 1 parte DIL010: 1 a 1,5 parte</p>	
 <p><b>Vida útil da mistura a 25°C:</b></p>	<p><b>25°C</b> 30 minutos a 1 hora.</p>		
 <p><b>Viscosidade de aplicação a 25°C:</b></p>	<p>40 a 50 segundos no Copo FORD 4 (Enchimento) 20 a 30 segundos CF4 (Surface).</p>		
 <p><b>Pistola:</b></p>	<p><b>Pistola HVLP</b> Bico 1,6 a 2.0 mm: Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI</p>		
 <p><b>Número de Demãos:</b></p>	<p>2 - 3 passadas simples</p>		
 <p><b>Tempo de Evaporação:</b></p>	<p>5 - 10 minutos entre passadas 15 minutos antes de secar à estufa e infravermelho</p>		
 <p><b>Secagem:</b></p>	<p><b>Ao ar a 25°C:</b> Surface: 45 min a 1 hora Enchimento: 1 a 1h30 min</p>	<p><b>Estufa a 60°C:</b> 20 a 30 min</p>	<p><b>Infravermelho:</b> Ondas Curtas: 15 – 20 min Ondas Longas: 20 – 30 min</p>
<p><b>Espessura de Camada Seca:</b></p>	<p><b>Enchimento:</b> 80-120 microns <b>Surface:</b> 60-80 microns</p>		
<p><b>Repintura</b></p>	<p>Qualquer acabamento PPG.</p>		
<p><b>Rendimento Teórico:</b></p>	<p>11 m<sup>2</sup>/l para uma espessura de filme seco entre 30 e 40 microns.</p> <p><b>Nota:</b> na prática, o rendimento depende de vários fatores, como o formato do objeto, imperfeições da superfície, método de aplicação e equipamentos</p>		

## TABELA DE PESAGEM

### PB41 / P41- Primer PU 4:1 Alto Sólidos PPG (Enchimento)

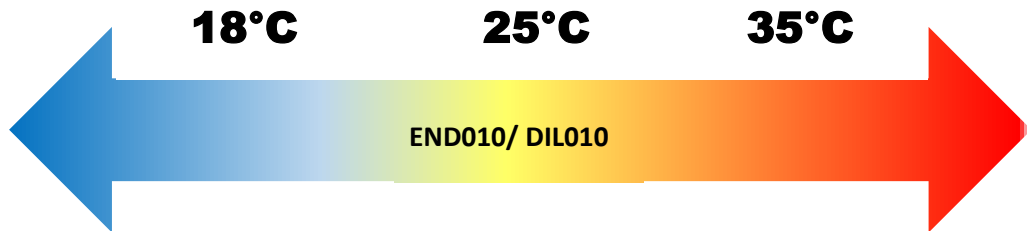


Quantidade	PB41 / P41/ PP41	Endurecedor	Diluyente*
50ml	58,5	9,1	2,5
100ml	117,0	18,2	5,0
150ml	175,5	27,3	7,4
200ml	234,0	36,4	9,9
250ml	292,5	45,5	12,4
300ml	350,9	54,6	14,9
350ml	409,4	63,7	17,3
400ml	467,9	72,8	19,8
450ml	526,4	81,9	22,3
500ml	584,9	91,0	24,8
550ml	643,4	100,1	27,2
600ml	701,9	109,2	29,7
650ml	760,4	118,3	32,2
700ml	818,9	127,5	34,7
750ml	877,4	136,6	37,1
800ml	935,8	145,7	39,6
850ml	994,3	154,8	42,1
900ml	1052,8	163,9	44,6
950ml	1111,3	173,0	47,1
1000ml	1169,8	182,1	49,5

\* Referencia Paintmanager END010/ DIL010    Proporção de mistura: 4:1:0,3

## TABELA DE PESAGEM

### PB41 / P41- Primer PU 4:1 Alto Sólidos PPG (Enchimento)

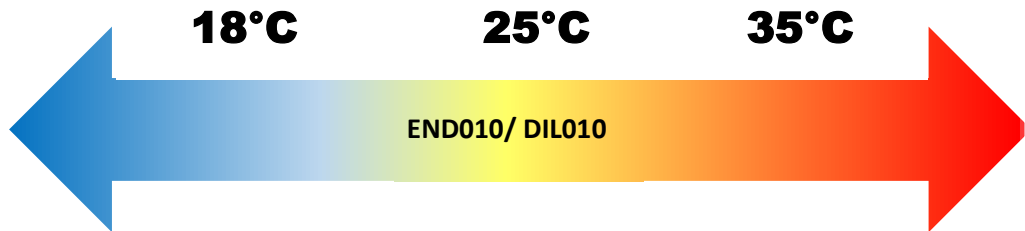


Quantidade	PB41 / P41/ PP41	Endurecedor	Diluyente*
50ml	56,4	8,8	4,0
100ml	112,7	17,5	8,0
150ml	169,1	26,3	11,9
200ml	225,5	35,1	15,9
250ml	281,8	43,9	19,9
300ml	338,2	52,6	23,9
350ml	394,5	61,4	27,8
400ml	450,9	70,2	31,8
450ml	507,3	79,0	35,8
500ml	563,6	87,7	39,8
550ml	620,0	96,5	43,8
600ml	676,4	105,3	47,7
650ml	732,7	114,0	51,7
700ml	789,1	122,8	55,7
750ml	845,5	131,6	59,7
800ml	901,8	140,4	63,6
850ml	958,2	149,1	67,6
900ml	1014,5	157,9	71,6
950ml	1070,9	166,7	75,6
1000ml	1127,3	175,5	79,5

\* Referencia Paintmanager END010/ DIL010 Proporção de mistura: 4:1:0,5

## TABELA DE PESAGEM

### PB41 / P41- Primer PU 4:1 Alto Sólidos PPG (Surface)



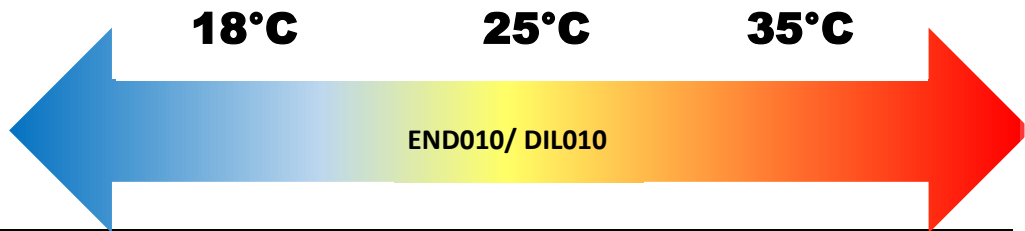
Quantidade	PB41 / P41 / PP41	Endurecedor	Diluyente*
50ml	51,7	8,0	7,3
100ml	103,3	16,1	14,6
150ml	155,0	24,1	21,9
200ml	206,7	32,2	29,2
250ml	258,3	40,2	36,5
300ml	310,0	48,3	43,8
350ml	361,7	56,3	51,0
400ml	413,3	64,3	58,3
450ml	465,0	72,4	65,6
500ml	516,7	80,4	72,9
550ml	568,3	88,5	80,2
600ml	620,0	96,5	87,5
650ml	671,7	104,5	94,8
700ml	723,3	112,6	102,1
750ml	775,0	120,6	109,4
800ml	826,7	128,7	116,7
850ml	878,3	136,7	124,0
900ml	930,0	144,8	131,3
950ml	981,7	152,8	138,5
1000ml	1033,3	160,8	145,8

\* Referencia Paintmanager END010/DIL010

Proporção de mistura: 4:1:1

## TABELA DE PESAGEM

PB41 / P41- Primer PU 4:1 Alto Sólidos PPG (Surface)



Quantidade	PB41 / P41/ PP41	Endurecedor	Diluyente*
50ml	47,7	7,4	10,1
100ml	95,4	14,8	20,2
150ml	143,1	22,3	30,3
200ml	190,8	29,7	40,4
250ml	238,5	37,1	50,5
300ml	286,2	44,5	60,6
350ml	333,8	52,0	70,7
400ml	381,5	59,4	80,8
450ml	429,2	66,8	90,9
500ml	476,9	74,2	101,0
550ml	524,6	81,7	111,1
600ml	572,3	89,1	121,2
650ml	620,0	96,5	131,3
700ml	667,7	103,9	141,3
750ml	715,4	111,3	151,4
800ml	763,1	118,8	161,5
850ml	810,8	126,2	171,6
900ml	858,5	133,6	181,7
950ml	906,2	141,0	191,8
1000ml	953,8	148,5	201,9

\* Referencia Paintmanager END010/DIL010

Proporção de mistura: 4:1:1,5