



KAPCI
COATINGS

Produto indicado para uso profissional

Data de elaboração:

Janeiro 2009

21

Kapci 633 Primer 2K HS (Low VOC)

Descrição do Produto

Kapci 633 é um primer acrílico alto sólidos, de baixo VOC e ótimo nivelamento. Apresenta excelentes propriedades de aplicação, secagem rápida, facilidade no lixamento e ótima retenção de cor.

Substratos aplicáveis e preparações

Kapci 633 Primer 2K HS pode ser aplicado sobre primer original de fábrica, GRP/Fibra de vidro previamente preparado com Kapci 615 Primer para Plástico, aço, massa poliéster, pinturas antigas em boas condições e adequadamente lixadas e desengraxadas com Kapci 605 Desengraxante.

Kapci 633 pode ser aplicado sobre alumínio e metal galvanizado após aplicação de Kapci 805 Wash Primer ou Kapci 800 1K Etch Primer.

Para um excelente resultado do sistema de pintura Kapci sobre chapas de aço nuas, aplique primeiramente Kapci 880 Epoxi Primer.

Este produto não é recomendado para pequenos reparos sobre pinturas acrílicas termoplásticas e lacas antigas. Aplicar somente na pintura da peça toda.

Estes produtos devem ser utilizados por profissionais em repintura de veículos automotivos somente após consultar FISPQ, informações das embalagens e fichas técnicas. Usar EPI e descartar produtos e embalagens conforme legislação vigente. O resultado final da aplicação é dependente de fatores externos ao controle do fabricante. A qualidade dos produtos será mantida se utilizados segundo recomendações do fabricante.



Kapci Car
Refinishes
System

Procedimento de Utilização

Produto	Kapci 633 Primer 2K HS Baixo VOC																																	
Endurecedores MS	Kapci 651, 652, 653, 656																																	
Diluentes 2K	600F, 600, 601																																	
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Relação 5:1:0,5</th> <th colspan="2">Relação 5:1:1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Kapci 633</td> <td>5</td> <td>Kapci 633</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Endurecedor: 651/652/653/656</td> <td>1</td> <td>Endurecedor: 651/652/653/656</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Thinners: 600F/600/601</td> <td>0.5</td> <td>Thinners: 600F/600/601</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	Relação 5:1:0,5		Relação 5:1:1		Kapci 633	5	Kapci 633	5	Endurecedor: 651/652/653/656	1	Endurecedor: 651/652/653/656	1	Thinners: 600F/600/601	0.5	Thinners: 600F/600/601	1																	
Relação 5:1:0,5		Relação 5:1:1																																
Kapci 633	5	Kapci 633	5																															
Endurecedor: 651/652/653/656	1	Endurecedor: 651/652/653/656	1																															
Thinners: 600F/600/601	0.5	Thinners: 600F/600/601	1																															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Relação 5:1:0,5</th> <th colspan="2">Relação 5:1:1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Viscosidade DIN4, 20°C:</td> <td>40s</td> <td>Viscosidade DIN4, 20°C:</td> <td>26s</td> </tr> </tbody> </table>	Relação 5:1:0,5		Relação 5:1:1		Viscosidade DIN4, 20°C:	40s	Viscosidade DIN4, 20°C:	26s																									
Relação 5:1:0,5		Relação 5:1:1																																
Viscosidade DIN4, 20°C:	40s	Viscosidade DIN4, 20°C:	26s																															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Relação 5:1:0,5</th> <th colspan="2">Relação 5:1:1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pot Life, 20°C:</td> <td>4,5h</td> <td>Pot Life, 20°C:</td> <td>4h</td> </tr> </tbody> </table>	Relação 5:1:0,5		Relação 5:1:1		Pot Life, 20°C:	4,5h	Pot Life, 20°C:	4h																									
Relação 5:1:0,5		Relação 5:1:1																																
Pot Life, 20°C:	4,5h	Pot Life, 20°C:	4h																															
	Bico – Pistola convencional Gravidade ou sucção: 1.6 - 1.8 mm Pressão: 3.0 - 3.5 bar (45-50 psi inlet)																																	
	Bico – Pistola HVLP Gravidade ou sucção: 1.6 - 1.8 mm Pressão: observar a recomendação do fabricante (normalmente: 2.0 bar /30 psi inlet)																																	
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Relação 5:1:0,5</th> <th colspan="2">Relação 5:1:1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2 camadas</td> <td></td> <td>2 camadas</td> <td></td> </tr> <tr> <td>100-150 micra</td> <td></td> <td>80-100 micra</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Relação 5:1:0,5		Relação 5:1:1		2 camadas		2 camadas		100-150 micra		80-100 micra																						
Relação 5:1:0,5		Relação 5:1:1																																
2 camadas		2 camadas																																
100-150 micra		80-100 micra																																
	Flash off de 5-10 minutos entre demãos (dependendo da espessura do filme e das condições de temperatura ambiente). Aguardar 20 minutos antes de fornecer.																																	
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Relação 5:1:0,5</th> <th colspan="2">Relação 5:1:1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4">Tempo de secagem ao ar/20°C</td> </tr> <tr> <td>3,5-4 horas;</td> <td></td> <td>3,5-4 horas;</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dependendo do endurecedor utilizado e da espessura do filme;</td> <td></td> <td>Dependendo do endurecedor utilizado e da espessura do filme;</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="4">Tempo de secagem em estufa /60°C temp. do metal</td> </tr> <tr> <td colspan="4">30-40 min</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Tempo e secagem no infra vermelho, ondas curtas</td> </tr> <tr> <td colspan="4">8-12 min após 5 min flash off</td> </tr> </tbody> </table>	Relação 5:1:0,5		Relação 5:1:1		Tempo de secagem ao ar/20°C				3,5-4 horas;		3,5-4 horas;		Dependendo do endurecedor utilizado e da espessura do filme;		Dependendo do endurecedor utilizado e da espessura do filme;		Tempo de secagem em estufa /60°C temp. do metal				30-40 min				Tempo e secagem no infra vermelho, ondas curtas				8-12 min após 5 min flash off				
Relação 5:1:0,5		Relação 5:1:1																																
Tempo de secagem ao ar/20°C																																		
3,5-4 horas;		3,5-4 horas;																																
Dependendo do endurecedor utilizado e da espessura do filme;		Dependendo do endurecedor utilizado e da espessura do filme;																																
Tempo de secagem em estufa /60°C temp. do metal																																		
30-40 min																																		
Tempo e secagem no infra vermelho, ondas curtas																																		
8-12 min após 5 min flash off																																		
Os parâmetros acima são somente referências e dependerão da espessura do filme e das condições de secagem.																																		
	Lixamento manual (úmido) com lixa P800 ou mais fina																																	
	Lixadeira: P320 – P400 para aplicação de tinta acrílica 2K P320 – P500 para aplicação de base poliéster																																	
Acabamento	Após secagem e lixamento, Kapci 633 pode ser coberto com Kapcibase Kapci Dima 9670, Kapcibase 670 e Kapcicryl 660.																																	

Observações Gerais de Trabalho

Aplicação de acabamento

O tempo de secagem depende da espessura do filme aplicado e das condições de temperatura. Quanto mais lenta a secagem, melhor a aparência final do filme. Kapci 633 Primer pode ser utilizado sob Kapci Dima 9670 Base Água, tintas acrílicas 2K e Kapci basecoat.

Escolha do Endurecedor

Kapci oferece uma linha de endurecedores que se adequa a qualquer tipo e tamanho de reparo automotivo, sob qualquer condição climática de trabalho.

Endurecedor 653 Extra Rápido é recomendado para temperaturas ambiente abaixo de 20°C e para pequenos reparos.

Endurecedor 652 Rápido é utilizado para reparos médios e para temperaturas ambiente até 25°C.

Endurecedor 651 Normal é apropriado para grandes áreas e para reparações em geral sob temperatura até 30°C.


Endurecedor 656 Lento é recomendado para condições de temperatura ambiente acima de 30°C.

Pintura de partes plásticas

Kapci 633 Primer pode ser aplicado em partes plásticas. Para tanto, a adição do aditivo Kapci 616 Adflex é necessária para aumentar a flexibilidade do primer 2K, possibilitando assim a pintura de plásticos flexíveis.

A adição do Kapci 616 Adflex pode afetar o nivelamento e as propriedades de secagem do primer.

Para pintura de partes plásticas use:

	Plásticos Flexíveis		Plásticos Muito Flexíveis	
	Kapci 633	5 partes	Kapci 633	3 partes
	Kapci 616 Adflex	1 parte	Kapci 616 Adflex	1 parte
	Adicionar endurecedor conforme indicado no preparo do primer. Não adicionar thinner.		Adicionar endurecedor conforme indicado no preparo do primer. Não adicionar thinner.	

Para informações mais detalhadas sobre aplicação em partes plásticas consulte a ficha técnica "Pintura de Substratos Plásticos".

Tingimento

Kapci 633 Primer 2K HS Baixo VOC pode ser tingido com até 5% de Kapcicryl 660 Esmalte PU. A adição de endurecedor e thinner à essa mistura deve ser feita normalmente. A adição de Kapcicryl 660 Esmalte PU pode interferir no tempo de secagem e nas características de nivelamento do primer.

Nota: Não adicionar mais que 5% de Kapcicryl 660.

Estas informações técnicas resultam do nosso conhecimento. No entanto elas não implicam em garantia pela utilização / aplicação dos produtos.