



# ***S.COAT 2015***

## **Automotive Refinish Coatings**

**S.Coat**

# Características e pintura de S.COAT No.2015 ECO BASE COAT

## ● Cobertura e excelente economia

Baixo em custo e tem excelente cobertura mesmo com 100% de diluição. Portanto, reduz bastante volume de tinta necessária.

## ● Eficiência do trabalho de desfoque

Não escurece em desfocar. E drasticamente aumenta eficiência de trabalho, permitindo o trabalho em uma área mínima.

## ● Secagem e aparência de acabamento

Formulação de pintura que atinge tanto acabamento suave de BASE COAT quanto secagem rápida. Aparência final após pintar CLEAR COAT(verniz) é significativamente melhorada em comparação com outras marcas.

## ● Qualidade do lixamento intermediário

Lixamento intermediário com mais fina que #1000 (ou mais fina que #1500 de água) é muito fácil, e menos provável de causar marcas de lixa. Muito fácil também limpar lixinhos e grânulinhos.

## ● Ambiental

É BASE COAT ecológico o que reduz a geração de VOC com baixo odor amigável ao meio ambiente. Também compatível a Lei de PRTR e portarias especiais.



## ■ Diferenças no método de pintura a BASE COAT das outras marcas

1. Adicione 3% de AL-X ALUMINUM BALANCER na pintura metálica para evitar o desnível. (O mesmo efeito se-faz na pintura perolizada.)
2. Finalize na superfície plana e úmida. Finalização áspera causa desigualdade da secura.
3. A largura de sobreposição do padrão deve ser de 2/3 a 3/4 de sobreposição. (3/4 é recomendada.)
4. Certifique-se de limpar o excesso de poeira com um pano pega pó. O trabalho fica mais fácil com ajuda de pistola de ar.
5. Pinte a uma taxa de diluição de 90% a 120%. (Fácil de cobrir mesmo em alta diluição, por causa da alta porcentagem de sólidos de pigmento.)
6. Excelente trabalhabilidade de desfoque não precisa o nivelador de desfoque nos maior partes, fora do caso da alta dificuldade.

## ■ Taxa de mistura (por peso) de BASE COAT, endurecedor e diluente, e tempo útil de tinta diluída

	Taxa de mistura (por peso)			Tempo útil de tinta diluída com 10% de endurecedor		
	BASE COAT	Endurecedor <sup>※1</sup>	Diluente	10°C	20°C	30°C
Tipo de cor metálica e perolizada	100 <sup>※2</sup>	0~10	90~120	24 hours	18 hours	12 hours
Tipo de cor das 3 camadas	100	10	80~100	18 hours	14 hours	10 hours
Tipo de cor sólida da camada simples <sup>※3</sup>	100	10~20	60~80	12 hours	8 hours	4 hours

※ 1. Diluente é universal para BASE COAT, CLEAR COAT e SP FILLER (SUFFICER).

※ 2. É recomendado adicionar 3% de AL-X.

※ 3. Adição de 3% de SL-X(SOLID BALANCER) melhora o acabamento e o brilho da superfície.

## ■ Determinação de diluente para No.2015 ECO BASE COAT

←---→ 3 a 4 painéis  
←---→ 1 a 2 painéis

Tipo de diluente	Indicação de itens perigosos	Temperatura de trabalho							
		5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	
Secagem super lenta	Petróleo Classe 2								←---→
Secagem extra lenta	Petróleo Classe 2							←---→	←---→
Secagem lenta	Petróleo Classe 2					←---→	←---→	←---→	
Secagem normal	Petróleo Classe 2			←---→	←---→	←---→			
Secagem rápida	Petróleo Classe 1		←---→	←---→	←---→				
Secagem extra rápida	Petróleo Classe 1	←---→	←---→	←---→					
Secagem super rápida	Petróleo Classe 1	←---→	←---→						

Adicione retardador (tipo de embalagem 4ℓ) a 40°C ou superior.

Diluente universal para CLEAR COAT, SP FILLER, SV FILLER, BASE COAT

# Sobre dados de cores

- Número de chips de cores desde 2000 (em março de 2020)  
Doméstico 6485 cores Importado 2984 cores
- Número de dados registrados de 1988 a 1999  
Doméstico 8780 cores Importado 4218 cores
- Até 2020, revisamos cerca de 1.000 cores para carros domésticos e criamos COLOR WINDOW mais precisa. E a partir de 2021, estamos prosseguindo modificar para COLOR WINDOW de número de 2 dígitos.
- Novas cores e cores periféricas de 300 a 500 em total são distribuídas em três a quatro vezes por ano a preço baixo.
- Introdução e vendas de Espectrofotômetro Multiangular (data de lançamento a definir)  
Estamos planejando a introdução e vendas do sistema de LED-AI COLOR WINDOW que usa um espectrofotômetro (câmera capaz de medir dados de diferença de cor de 3 ângulos\*<sup>1</sup>, brilho\*<sup>2</sup> e tamanho de particular\*<sup>3</sup> com tecnologia LED-AI. Planejamos vendê-lo a um preço baixo.

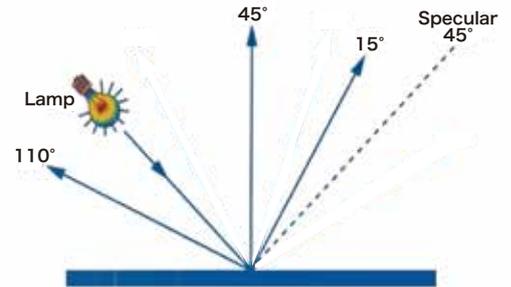
\*1 Pode medir as viradas de cores metálicas e os conteúdos de cores pérolas de interferência e cores pérolas de polarização.

\*2 Pode quantificar os brilhos das cores pérolas.

\*3 Pode quantificar os tamanhos de partículas de cores metálicas e cores pérolas.



■ Medição de cores de 3 ângulos 15°/45°/110°



## O sistema de LED-AI COLOR WINDOW

1. Medição do veículo de alvo com o LED espectrofotômetro
2. Pesquisa de formulação mais próxima na base de dados registrados
3. Correção automática de cor por correspondência de computador
4. Produção da tinta e pintura de um COLOR WINDOW de teste
5. Salvamento automático da fórmula de cor corrigida

## Sobre consequência, características e durabilidade de produtos de S.COAT

Estamos aplicando apenas resinas sintéticas com excelente resistência química, aos raios UV e ao calor. Para pigmentos (agentes corantes), usamos principalmente matérias-primas comprovadas em linhas de fabricação de automóveis. Escolhemos cuidadosamente fabricantes de matérias-primas nacionais e estrangeiras e compramos de fabricantes confiáveis e comprovados. Também obtemos informações sobre novos materiais de coloração, resinas sintéticas, etc., com pesquisa contínua para refletir na formulação da tinta o mais pronto possível. Terceirizamos a produção para diversos fabricantes de tintas que produzem principalmente tintas para repintura automotiva, e possuímos um sistema completo de controle de qualidade.

Além disso, um ex-pesquisador de um maior fabricante de tintas que estava desenvolvendo as tintas para a Toyota, etc., elabora produtos eficazes com tecnologia original e exclusivo que competidores não têm.

Desde 2000, S.COAT tem um histórico de 20 anos de vendas no Japão, da Ilha Ishigaki da calor em Okinawa a Yubetsu muito frio em Hokkaido. (Com um total de 18 milhões pinturas de carros em todas as 47 prefeituras do Japão.) CLEAR COAT No.2000 não tem reclamações nos últimos 20 anos, e No.2015 ECO BASE COAT está no mercado há 10 anos e usado para 3 milhões de carros, comprovado em sua durabilidade por o uso com CLEAR COAT No.2000.

Ademais, em preparação para o recente aquecimento global e deterioração ambiental, temos formulações avançadas de tintas para melhorar a durabilidade das camadas de tinta. Además, continuamos desenvolver para refletir a melhor qualidade a longo prazo em resposta à cambio de ambiente.

# S.COAT No.2015 ECO ベースの塗装仕様

## ■ Preparação para pintura de No.2015 ECO BASE COAT

A qualidade da preparação da superfície afeta muito o acabamento da pintura e qualidade de aderência da tinta do acabamento.

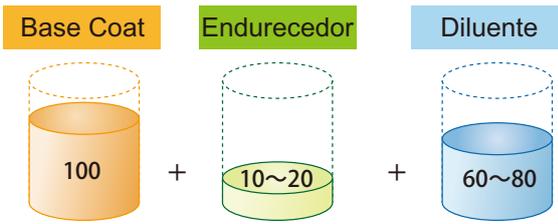
A) Para reparação de áreas danificadas, escolha uma das várias massas de No.2016 SP PUTTY na página 13, dependendo do grau de dano. No.2016 SP PUTTY são suportados para a aço de alta tensão, facilitando reparar distorção de áreas danificadas.

B) É recomendado utilizar SP FILLER e SV FILLER quais tienen espessura no acabamento e excelente polibilidade. (Ambos SP e SV disponíveis em branco, preto e cinza.)

Aproximadamente 20% de cores primárias de 2015 ECO, como vermelho, amarelo, azul, etc., podem ser misturados (Refere a página 14). O uso destes misturados apropriados para cada situação pode encurtar o processo total. Além disso, é possível criar uma camada espessa e lidar facilmente com pequenas distorções após o processo de massa.

### 1. Especificação padrão de pintura de bloco e desfoque de camada simples de sólida.

(Para os processos com ambos ■ e ■, selecione qualquer um e execute-o.)

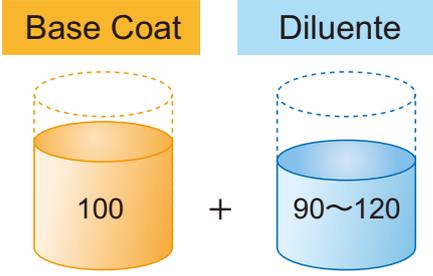
Processo de trabalho	Detalhes do trabalho	Pressão do ar (Mpa)	Volume de descarga (Rotação)	Distância da pistola (cm)
<b>Pintura bruta de BASE COAT</b>	 <p>(1) Retoque de borda de SP FILLER ou SV FILLER (2) Pinte fina e uniformemente com 1/2 sobreposição do padrão na área pouco mais amplia que SP FILLER.</p>	0.15~0.18	3.0	20
<b>Pintura final de BASE COAT</b>	<p>(1) Pinte uniformemente com 2/3 sobreposição do padrão até que esteja coberto e fica com brilha. (2) Se houver problemas como poeira, etc., lixe com #1000 ou mais fina (sem agua) após a secagem.</p>	0.1~0.15	3.0	15
<b>Pintura de desfoque</b>	<p>Desfoque de duas camadas Primera camada.....Dilua a tinta diluída restante no copo com 30 a 50% de diluente e pinte. Segunda camada....Outra vez, dilua a tinta diluída restante no copo com a cerca de 50% de diluente e pinte.</p>	0.1~0.15	2.5	20
<b>Configurações</b>	<p>(1) Secagem à temperatura normal (até a secagem ao toque) (2) Aproximadamente 10 minutos a 20°C</p>			
<b>Secagem</b>	<p>(1) Secagem à temperatura normal.....8 horas a 10°C, 5 horas a 20°C, 3 horas a 30°C (2) Secagem forçada.....30 minutos a 60°C</p>			
<b>Acabamento à polir</b>	<p>Lixinhos, grânulinhos e superfície áspera devem ser polidos com lixas de #1500 a #2000, e depois, termine superfície com um composto.</p>			

(1) Para acabamento de camada simples de cor sólida, adicione 10 a 20% de endurecedor para 100% de BASE COAT. (15 a 20% é recomendado para aumentar o brilho.)

(2) Nos casos de cores escuras de amarelo, vermelho, azul e preto, aplique CLEAR COAT ou adicione 3% de SL-X (SOLID BALANCER) .

## 2. Especificação padrão de pintura de bloco e desfoque de cor metálica e cor pérola de duas camadas.

(Para os processos com ambos   e  , selecione qualquer um e execute-o.)

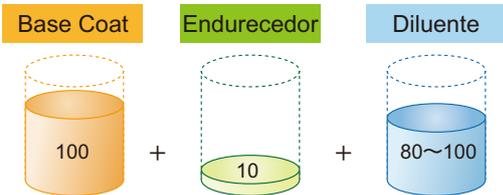
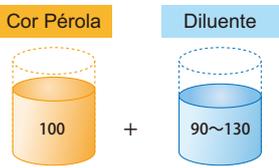
Processo de trabalho	Detalhes do trabalho	Pressão do ar (Mpa)	Volume de descarga (Rotação)	Distância da pistola (cm)
<b>Pintura bruta de BASE COAT</b>	<div style="text-align: center;">  <p>Base Coat + Diluente</p> </div> <p>(1) Retoque de borda de SP FILLER ou SV FILLER            (2) Pinte fina e uniformemente com 1/2 a 2/3 sobreposição do padrão na área pouco mais ampla que FILLER.            ※ Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.            (3) Se houver problemas como poeira, etc., lixe com #1000 ou mais fina (sem água) após a secagem.</p>	0.15 ~ 0.18	3.0 ~ 3.5	15 ~ 20
<b>Pintura final de BASE COAT</b>	<p>Pinte uniformemente com 2/3 a 3/4 sobreposição do padrão até que esteja coberto e fica com brilho. (Repinte depois da secagem ao toque por a pistola de ar.)            ※ Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>	0.15 ~ 0.2	3.0 ~ 3.5	15
<b>Remoção de irregularidades</b>	<p>Com mais distância de pistola que pintura final, pinte 1 a 2 vezes com 2/3 a 3/4 sobreposição do padrão até meio brilhante.            ※ Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>	0.1 ~ 0.18	2.0 ~ 3.5	15 ~ 20
<b>Desfoque e remoção de irregularidades de BASE COAT</b>	<p>Com mais distância de pistola que pintura final, pinte até meio brilhante com 2/3 a 3/4 sobreposição do padrão. Espalhe a tinta enquanto mistura para que não apareça a borda de desfoque.            ※ Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>			
<b>Configurações</b>	<p>(1) Secagem à temperatura normal (até secagem ao toque)            (2) Aproximadamente 10 minutos a 20°C</p>			
<b>Pintura de CLEAR COAT*</b>	<p>(1) Pintura bruta (não necessariamente)            Pinte fina e uniformemente.            (2) Pintura final            Pinte duas vezes após confirmar a secagem ao toque e ajuste a superfície. (Refere a página 15 para a proporção de mistura de CLEAR COAT e endurecedor)</p>	0.2 ~ 0.22	3.5 ~ 4.0	10 ~ 15
<b>Desfoque de CLEAR COAT</b>	<p>Desfoque de duas camadas            Primeira camada...Dilua a tinta diluída restante no copo com 30 a 50% de diluente e pinte.            Segunda camada...Outra vez, dilua a tinta diluída restante no copo com a cerca de 50% de diluente e pinte.</p>			
<b>Secagem</b>	<p>Siga as condições de secagem especificadas para cada CLEAR COAT.            (Refere a página 15 para condições de secagem.)</p>			
<b>Acabamento à polir</b>	<p>Limpe lixinhos, grânulinhos e superfície áspera com lixas de #1500 a #2000, e depois, termine superfície com um composto.</p>			

※ Aplique mesmo processo de trabalho de pintura de CLEAR COAT, secagem e acabamento à polir em páginas de 5, 6 e 7.

**Eu postei um vídeo de pintura no YouTube.**

### 3. Especificação padrão de pintura de bloco e desfoque de COR PÉROLA de três camadas.

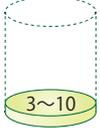
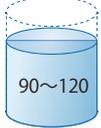
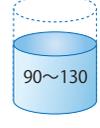
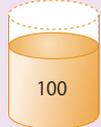
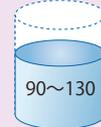
(Para os processos com ambos ■ e ■, selecione qualquer um e execute-o.)

Processo de trabalho	Detalhes do trabalho	Pressão do ar (Mpa)	Volume de descarga (Rotação)	Distância da pistola (cm)
<b>Pintura bruta de BASE COAT</b>	 <p>(1) Retoque de borda de SP FILLER ou SV FILLER            (2) Pinte fina e uniformemente com 1/2 a 2/3 sobreposição do padrão.            (3) Se houver problemas como poeira ou algo, pole com lixa #1000 (sem água) ou mais fina após a secagem.            ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>	0.15~0.2	3.0~3.5	15~20
<b>Pintura final de BASE COAT</b>	<p>Pinte uniformemente com 2/3 sobreposição do padrão até que esteja coberto com brilho. (Repinte depois da secagem ao toque por a pistola de ar.)            ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>	0.15~0.2	3.0~3.5	15
<b>Desfoque de BASE COAT</b>	<p>Desfoque de duas camadas            Primera camada...Dilua a tinta diluída restante no copo com 30 a 50% de diluente e pinte.            Segunda camada...Outra vez, dilua a tinta diluída restante no copo com a cerca de 50% de diluente e pinte.</p>	0.1~0.15	2.5	20
<b>Configurações</b>	<p>(1) Seco à temperatura normal (até secar ao toque)            (2) Aproximadamente 10 minutos a 20°C</p>			
<b>Pintura de COR PÉROLA</b>	<p>Com mais distância de pistola que pintura final, pinte algumas vezes com 2/3 a 3/4 sobreposição do padrão, confirmando a aparência perolada. (Repinte depois da secagem ao toque por a pistola de ar.)            ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p> 			
<b>Pintura de COR PÉROLA diluída</b>	 <p>※Pinte fina 1 a 2 vezes na área pouco mais amplia que a borda de desfoque de BASE COAT para remover a borda de desfoque.</p>	0.15~0.2	2~3.5	15~20
<b>Desfoque de COR PÉROLA</b>	<p>(1) Pintura final            ※ Com mais distância de pistola que pintura final, pinte algumas vezes com 2/3 a 3/4 sobreposição do padrão, confirmando a aparência perolada. (Repinte depois da secagem ao toque por a pistola de ar.)            (2) Espalhe a tinta enquanto mistura para que não apareça a borda de desfoque. ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.            ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>			
<b>Configurações</b>	<p>(1) Secagem à temperatura normal (até secagem ao toque)            (2) Aproximadamente 10 minutos a 20°C</p>			

※ Refere a página 4 para pintura e desfoque de CLEAR COAT. **Eu postei um vídeo de pintura no YouTube.**

## 4. Especificação padrão de pintura de bloco e desfoque de COR CLEAR (Mazda46V etc.).

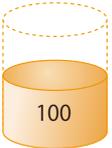
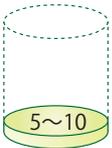
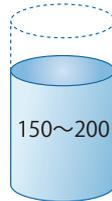
(Para os processos com ambos ■ e ■, selecione qualquer um e execute-o.)

Processo de trabalho	Detalhes do trabalho	Pressão do ar (Mpa)	Volume de descarga (Rotação)	Distância da pistola (cm)
Pintura bruta de BASE COAT	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <span style="background-color: orange; padding: 2px;">Metálica</span>   <p>100</p> </div> <div style="text-align: center;">+</div> <div style="text-align: center;"> <span style="background-color: green; padding: 2px;">Endurecedor</span>   <p>3~10</p> </div> <div style="text-align: center;">+</div> <div style="text-align: center;"> <span style="background-color: blue; padding: 2px;">Diluyente</span>   <p>90~120</p> </div> </div> <p>(1) Retoque de borda de SP FILLER ou SV FILLER            (2) Pinte fina e uniformemente com 2/3 sobreposição do padrão.            (3) Se houver problemas como poeira ou algo, pole com a lixa #1000 (sem agua) ou mais fina após a secagem.            ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p> <p>● <b>Precaução para pintura (Recomendação de COR FILLER)</b>            Pinte SV FILLER (cinza) ou SP FILLER (cinza) com R-2 na proporção de 80:20. (Para a muestra de cor de COR FILLER, refere a ⑬ de guia de cores ou página 14 deste catálogo.)</p>	0.15~0.2	3.0~3.5	15~20
	<p>Pinte uniformemente com 3/4 sobreposição do padrão até que esteja coberto com brilho. (Repinte depois da secagem ao toque por a pistola de ar.)            ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>	0.15~0.2	3.0~3.5	15
Desfoque e remoção de irregularidades de BASE COAT	<p>Com mais distância de pistola que pintura final, pinte com 2/3 a 3/4 sobreposição do padrão até meio brilhante. Espalhe a tinta enquanto mistura para que não aparece a borda de desfoque.            ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>			
Configurações	<p>(1) Secagem à temperatura normal (até secagem ao toque)            (2) Aproximadamente 10 minutos a 20°C</p>			
Pintura de COR CLEAR	<p>Para formular COR CLEAR, utilize Alumínio Control V(AL-V) e Cor Candy (Refere a página 18). (AL-1 em lugar de AL-V reduz a transparência.)            Com mais distância de pistola que pintura final, pinte algumas vezes com 2/3 a 3/4 sobreposição do padrão, confirmando a aparência da cor.            (Repinte depois da secagem ao toque por a pistola de ar.)            ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <span style="background-color: orange; padding: 2px;">Cor Clear</span>   <p>100</p> </div> <div style="text-align: center;">+</div> <div style="text-align: center;"> <span style="background-color: blue; padding: 2px;">Diluyente</span>   <p>90~130</p> </div> </div>	0.15~0.2	2~3.5	15~20
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <span style="background-color: orange; padding: 2px;">Cor Clear</span>   <p>100</p> </div> <div style="text-align: center;">+</div> <div style="text-align: center;"> <span style="background-color: yellow; padding: 2px;">Base Coat Diluída</span>   <p>10~20</p> </div> <div style="text-align: center;">+</div> <div style="text-align: center;"> <span style="background-color: blue; padding: 2px;">Diluyente</span>   <p>90~130</p> </div> </div> <p>※ Pinte fina 1 a 2 vezes na área pouco mais amplia que a borda de desfoque de BASE COAT para remover a borda de desfoque.</p>			
	Desfoque de COR CLEAR	<p>Desfoque de fora a dentro espalhando a tinta enquanto mistura para que não aparece a borda de desfoque. (Eficaz para desfocar mais suave que trabalhar de dentro a fora como normal.)            ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>		
Configurações	<p>(1)Secagem à temperatura normal (até secagem ao toque)            (2) Aproximadamente 10 minutos a 20°C</p>			

※Refere a página 4 para pintura e desfoque de CLEAR COAT.

## 5. Especificação padrão de pintura de bloco e desfoque de COR CROMADA (P-110, 46G).

(Para os processos com ambos   e  , selecione qualquer um e execute-o.)

Processo de trabalho	Detalhes do trabalho	Pressão do ar (Mpa)	Volume de descarga (Rotação)	Distância da pistola (cm)
Pintura bruta de BASE COAT	<p>Alixas mais fina que #1000 é particularmente recomendada para o tratamento da base. Em caso de uma mais áspera, a densidade metálica será deteriorada (a disposição do alumínio será insuficiente devido à influência da base), resultando a dificuldade na reprodução de cores.</p> <p>No caso de tinta P-110 de COR CROMADA, reduz o calibre da pistola (0.8m~1.0m) .</p> <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; gap: 10px;"> <div style="text-align: center;"> <div style="background-color: #FFD700; border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Base Coat</div>  <p>100</p> </div> <div style="text-align: center;">+</div> <div style="text-align: center;"> <div style="background-color: #9ACD32; border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Endurecedor</div>  <p>5~10</p> </div> <div style="text-align: center;">+</div> <div style="text-align: center;"> <div style="background-color: #ADD8E6; border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Diluyente</div>  <p>150~200</p> </div> </div>	<p>Para tom chapeado 0.08~0.10</p> <p>Para 46G 0.10~0.15</p>	<p>Para tom chapeado 2.0~2.5</p> <p>Para 46G 2.5~3.0</p>	15~20
	Pintura de desfoque	<p>Dilua Alumínio Control V (AL-V) de 150% a 200% e pinte-o da parte não reparada até a borda de desfoque.</p> <p>(1) Retoque de borda de SP FILLER ou SV FILLER (2) Pinte fina e uniformemente com 3/4 sobreposição do padrão. (※Na área pouco mais ampla que FILLER.) ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó. (3) Se houver problemas como poeira, etc., lixe com #1000 ou mais fina (sem água) após a secagem.</p>		
Pintura final de BASE COAT	<p>Pinte uniformemente com 3/4 sobreposição do padrão até que esteja coberto com brilho. (Repinte depois da secagem ao toque por a pistola de ar.) ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p> <p>●Precaução para pintura O mais importante na pintura cromada é a densidade do metal. Para este fim, é necessário repintar mais fina e molhado que cor metálica. Certifique-se de eliminar o diluente soprando ar suficiente para cada pintura. Además, para manter a densidade y evitar a irregularidade da disposição de alumínio, é recomendado adicionar o endurecedor. A diluição do diluente deve estar entre 150% e 200%.</p>	<p>Para tom chapeado 0.10~0.12</p> <p>Para 46G 0.12~0.18</p>	<p>Para tom chapeado 2.0~2.5</p> <p>Para 46G 3.0~3.5</p>	15
Remoção de irregularidades	<p>Com mais distância de pistola que pintura final, pinte 1 a 2 vezes com 2/3 a 3/4 sobreposição do padrão até meio brilhante. ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>	0.1~0.18	2.0~3.5	15~20
	<p>Desfoque e remoção de irregularidades de BASE COAT</p> <p>Com mais distância de pistola que pintura final, pinte com 2/3 a 3/4 sobreposição do padrão até meio brilhante. Espalhe a tinta enquanto mistura para que não aparece a borda de desfoque. ※Limpe o excesso de poeira com um pano pega pó.</p>			
Configurações	<p>(1) Secagem à temperatura normal (até secagem ao toque) (2) Aproximadamente 10 minutos a 20°C</p>			

※Refere a página 4 para pintura e desfoque de CLEAR COAT. (Além disso, a pintura bruta de CLEAR COAT é recomendada.)

# S. COAT No.2015 ECO Características das cores primárias

## Características das cores primárias azul/verde

Avermelhada	Frente	Virada	B-6
	B-6		
	B-4		
	B-2		B-1
	B-3		B-5
	B-5		B-4
	B-1		B-2
			B-3
Amarelada			B-3
Azulada	G-1		G-1
	G-2		G-2
			G-3
Amarelada	G-3		

## Características da cor primária vermelha

Roxo avermelhada	Frente	Virada	R-4
	R-4		R-4
	R-6		R-6
	R-13		R-13
	R-5		R-5
	R-11		R-11
	R-15		R-15
	R-7		R-7
	R-3		R-3
	R-9		R-9
R-12	R-8		
R-14	R-14		
R-8	R-2		
R-2	R-12		
R-16			
R-1	R-16		
	R-1		
	R-10		
Amarelo avermelhada	R-10		

## Características das cor primária amarela

Avermelhada	Frente	Virada	
	Y-5		
	Y-3		Y-4
	Y-1		Y-3
	Y-4		Y-5
			Y-1
	Y-2		
			Y-2
	Y-6		
			Y-6
Esverdeada			

## Características da cor primária negra

Negra	Cinza	K-1
		K-3
		K-2
		K-4

Amarelada ← → Avermelhada

## Características da cor metálica

### Brancura e tamanho da cor metálica (frente)

Maior					M-108		
					M-107		
	M-118	M-113		M-111			
				M-110	M-106		
		M-112	M-115	M-109	M-105	M-104	
					M-103	M-102	
	M-117						
							M-101
	Menor						

Blanco ← → Negro

### Brancura e tamanho da cor metálica (virada)

Maior			M-108			
			M-107			
				M-111	M-113	M-118
			M-106			
		M-104	M-110			
		M-103	M-105	M-109	M-115	M-112
		M-102				
						M-117
	Menor					

Blanco ← → Negro

## Características da cor pérola

	Frente	Virada	Menor	← →				Maior	
Branco	Prata	Amarela	P-1			P-4			
		Vermelho	P-5	P-6	P-2	P-7	P-3	P-8	P-9
Interferência	Azul	Amarela			P-11	P-10	P-34		P-39
		Verde		P-12					
	Turquesa	Vermelho pálido							P-46
		Verde	Amarelo verde	P-13					
			Vermelho pálido		P-14		P-15		P-43
Colorido	Oliva	Roxo						P-48	
	Ouro	Cinza	P-16	P-17		P-18		P-38	
	Vermelho	Amarelo verde	P-19				P-25	P-42	
	Violeta	Amarelo verde			P-20	P-21		P-45	
	Verde	Marrom avermelhado			P-22				
	Vermelho		P-23	P-24		P-36		P-41	
	Avermelhado	Marrom						P-40	
Marrom		P-26		P-27	P-28		P-37		
Ouro		P-29				P-30			

# Precauções para o processo de tonificação

## 1. Diferenças entre tintas automotivas e tintas de repintura automotiva

Diz-se que existem várias centenas de tintas primárias para linhas de automóveis, mas em contrario, existem apenas cerca de 100 cores primárias para tintas de repintura (70 a 140 cores dependendo do fabricante). Por isso, é basicamente difícil tonificar perfeitamente todas as cores dos carros dos alvos. Máquinas e processos de pintura da linha automotiva são diferentes por cada fabricante e também cores ligeiramente variam por parte (para-choque, capô, etc.). Além disso, cores também mudam devido à queima da cor (deterioração por clima). Portanto, predefinir o grau de precisão da tonificação pode reduzir o tempo da tonificação.

### ◆ Diferenças entre pintura da linha automotiva e pintura para reparação

	Tinta da linha automotiva	Tinta para reparação
<b>Número de cores primárias</b>	Várias centenas	Cerca de 100 (diferente por fabricante)
<b>Condição da pintura</b>	Diferente por cada linha da pintura	Possível unificar
<b>Secagem da tinta</b>	140° C a queimar	Da temperatura normal a 60° C
<b>Agitação e preservação</b>	Agitação e circulação automáticas	A mão e por a máquina de mistura
<b>Equipamento de pintura</b>	Pintura eletrostática	Pistola de pintura
<b>Veze da pintura</b>	Base Coat 2 vezes Clear Coat 1 vez	Base Coat 4 vezes Clear Coat 2 vezes

## 2. Precisão de tonificação

(A: Quase combinadas das cores de frente e virada) B: Combinada virada C: Combinadas aos tons de cores)

Nível da dificuldade de trabalho		Precisão de tonificação	Distância ao paine adjacente (cm)	Método de trabalho de tonificação e desfocação
C	Pode desfocar suficiente	Baixo	Mais que 40	Pode desfocar suficiente todas as variedades de COLOR WINDOW
B	Possível desfocar	Intermédia	10 a 40	Se bem familiarizado em desfocar, pode desfocar todas as variedades de COLOR WINDOW
A	Nunca pode desfocar	Alta	Menos que 10	Gaste tempo suficiente na tonificação. Precisa considerar de desfocar o painel adjacente e também a linha de compressão.

Base Coat No.2015 ECO é mais fácil de desfocar do que BASE COAT anterior, portanto, ajuste a precisão da tonificação de acordo com condições das peças a repintar. A predefinição do intervalo permitido de diferença entre a cor descolorida e a cor a tonificar pode reduzir o tempo da tonificação.

## 3. Desfoque de cores principais (Distância necessária até o painel adjacente)

	Distância necessária até o painel adjacente (cm)		
	Nível da dificuldade A	Nível da dificuldade B	Nível da dificuldade C
<b>Prata pálida</b>	cm	cm	cm
<b>Prata escura</b>	cm	cm	cm
<b>Pérola avermelhada</b>	cm	cm	cm
<b>Pérola das 3 camadas</b>	cm	cm	cm
<b>Azul metálico</b>	cm	cm	cm

É importante que o pintor predefinir a largura permitida de tons que podem ser desfocadas com cada cor principal para reduzir o tempo da tonificação. É também importante entender a distância que pode completar o desfoque de precisão cima.

## 4. Procedimento de método do tonificação

1	Confirmação do número da cor do veículo	Confirmar o fabricante e o número da cor do veículo
2	Seleção de COLOR WINDOW mais perto da cor do veículo	Selecionar COLOR WINDOW mais perto das cores de frente/virada
3	Decisão da precisão da tonificação	Decidir a precisão da tonificação será A, B ou C. (Ver 2 e 3 na página anterior)
4	Pesagem e mistura por formulação (cerca de 100g)	Fazer uma pequena quantidade de tinta e pintar no painel de teste.
5	Comparação da cor do painel de teste com o carro de alvo	Confirmar as cores das frente e virada.
6	Verificação da diferença de cor por fonte de luz	Verificar as cores sob várias fontes de luz, como luz solar direta e iluminação fluorescente.
7	Verificação de cor por o ajuste fino da tonificação	Depois do ajuste fino da tonificação, pintar CLEAR COAT correspondente e fazer uma verificação final.

## 5. Método de ajuste da cor virada

Método	Volume de adição (%)	Tendência de mudança de cor
Adição de SC-1	Menos de 15%	A frente fica escuro, a virada fica branca, e o tom de alumínio aumenta
Adição de AL-1	Menos de 15%	A frente fica clara, a virada fica escura, e o tom de alumínio aumenta um pouco
Adição de W-1	Menos de 2%	A frente fica escura um pouco, a virada fica branca, e o tom de alumínio reduz um pouco
Adição de W-2	Menos de 2%	A frente fica escura um pouco, a virada fica branca amarelada

## 6. Precauções para tonificação

- 1) **A cor do BASE COAT muda dependendo o CLEAR COAT a pintar. Para a verificação final (a cor é diferente entre COLOR WINDOW e CLEAR COAT), certifique-se de comparar cores com CLEAR COAT a pintar.**
- 2) As cores parecem diferentes dependendo do tipo de fonte de luz (Por exemplo, luz solar direta, luz indireta, lâmpada fluorescente, lâmpada de mercúrio). É necessária a verificação em todas as fontes de luz.
- 3) Para branquear a virada, adicione o controlador da virada (SC-1), branco (W-1) ou microbranco (W-2).
- 4) Existem dois métodos de comparação de cores: o método visual e o método usando um colorímetro. Metálicos e pérolas são frequentemente inspecionados visualmente, e os valores do colorímetro são usados para quantificação, como gestão de dados.
- 5) É importante usar o mínimo possível de cores primárias na tonificação. Deve-se notar que a cor fica turva se o número de cores primárias aumenta.
- 6) Comece a tonificação na ordem da cor primária que têm maior quantidade de mistura. Además, recomenda-se que a cor primária com forte coloração seja misturada por último.
- 7) Se a cor tonificada muda em um tom inesperado, adicione a cor primária oposta (Cor complementar). (Note que ficará um pouco turva.)
- 8) A cor recém-pintada muda quando seca, e muda também quando pintado por CLEAR COAT.

## 7. Pintura seca, semi-úmida e úmida

	Seca	Semi-úmida	Úmida
Distância de pistola (cm)	20 a 30	10 a 20	Menos que 10
Calibre de pistola (mm)	1.1	1.3	1.5
padrão	Aceleração total	Aceleração total ~ 1/4 aperto	Aceleração total ~ 1/2 aperto
Velocidade de pistola	Rápida	Normal	Lenta
Tipo de Diluente*	Muito rápido, Super rápido	Normal	Muito lento, Super lento
Volume de diluente	Mais	Normal	Menos
Pressão do ar	Mais que 0.2	0.2~0.1	Menos que 0.1
Repintura	1/2	2/3 a 3/4	Mais que 3/4
Volume de descarga	2 rotações ou menos	2 a 4 rotações	4 rotações ou mais

\*No caso de 20° C, se a temperatura cair, a pintura estará úmida, e se subir, estará seca.

Para a pintura final, é recomendado pintar bruta basicamente semi-úmido a úmido, e para o desfoque, pintar semi-úmido a ligeiramente seco.

# Lista de BASE COAT

Grupo de cor	Código	Nome de cor	Cor de frente	Cor de virado	Características de cor primária
Preto	K-1	Preto real *	Cinza amarelado	Preto escuro	Preto jato
	K-2	Preto cinza fosco *	Cinza avermelhado	Branco pouco escuro	Preto avermelhado
	K-3	Preto	Cinza pouco azulado	Branco amarelado escuro	Pouco vermelho, falta de preto puro
	K-4	Azul preto	Cinza azulado	Pálido	Preto forte azulado
Vermelho	R-1	Laranja	Laranja turva, menos metálica	Forte amarelada	Laranja
	R-2	Óxido vermelho *	Vermelho amarelado turvo, menos metálico	Avermelhado forte	Vermelho ferrugem
	R-3	Marrom	Vermelho profundo amarelado	Pouco mais escuro e avermelhado	Marrom profundo amarelado
	R-4	Violeta vermelha	Vermelho claro arroxeadado	Mais escuro e pouco avermelhado	Vermelho claro arroxeadado
	R-5	Vermelho *	Vermelho pouco mais forte que R-11	Pouco mais escuro	Pouco mais avermelhado que R-11 e bem coberto
	R-6	Vermelho magenta	Vermelho arroxeadado claro	Pouco mais escuro	Púrpura avermelhada clara com cor vermelhada
	R-7	Vermelho especial	Vermelho profundo	Mais escuro amarelado	Vermelho profundo, tonificando tons roxos de vermelho
	R-8	Marrom vermelho	Vermelho amarelado claro	Mais escuro	Vermelho profundo amarelado
	R-9	Marrom especial	Vermelho amarelado	Mais escuro	Vermelho profundo amarelado
	R-10	Óxido marrom *	Ouro avermelhado	Pouco mais escuro avermelhado	Marrom claro transparente forte
	R-11	Vinho vermelho	Vermelho claro	Pouco mais escuro	Vermelho azulado
	R-12	Vermelho brilhante	Vermelho amarelado claro e menos metálico	Mais amarelado	Exclusivo para cores sólidas
	R-13	Violeta vermelha profundo	Vermelho arroxeadado claro	Mais escuro avermelhado	Vermelho arroxeadado profundo
	R-14	Vermelho rubi	Vermelho profundo mais claro que R-7	Mais escuro e forte amarelado	Vermelho profundo claro, a virada amarelada
	R-15	Vermelho puro	Vermelho mais azulado claro que R-5	Mais escuro	Vermelho azulado claro, a virada profunda
	R-16	Laranja brilhante	Mais avermelhado profundo que R-1	Mais escuro amarelado	Laranja profundo claro
Amarelo	Y-1	Óxido amarelo *	Amarelo avermelhado turvo	Mais esverdeado	Amarelo turvo e bem coberto
	Y-2	Amarelo sólido	Amarelo azulado	Mais azulado	Amarelo azulado, cobertura forte, exclusivo para cores sólidas
	Y-3	Amarelo alaranjado profundo	Amarelo avermelhado forte	Pouco mais esverdeado	Limão amarelo
	Y-4	Óxido de ouro amarelo	Amarelo pouco avermelhado	Amarelo pouco avermelhado	Amarelo pouco avermelhado e muito transparente
	Y-5	Laranja amarelo	Amarelo avermelhado forte	Mais avermelhado	Amarelo avermelhado, cobertura forte
	Y-6	Limão amarelo	Amarelo azulado	Pouco mais azulado	Amarelo esverdeado claro
Verde	G-1	Verde *	Verde azulado	Pouco mais escuro	Verde normal
	G-2	Grana verde *	Verde amarelado	Pouco mais escuro	Verde amarelado claro
	G-3	Verde oliva	Verde amarelo-esverdeado claro	Mais esverdeado	Verde amarelado e muito transparente
Azul	B-1	Azul *	Azul pouco avermelhado	Mais avermelhado	Azul avermelhado, azul forte da virada
	B-2	Azul oriente *	Azul pouco avermelhado	Mais azulado	Azul pouco avermelhado, pouco azulado da virada
	B-3	Azul real	Azul pouco amarelado	Pouco mais escuro	Azul amarelado, azul avermelhado claro da virada
	B-4	Azul puro *	Azul claro	Mais escuro	Azul menos avermelhado
	B-5	Azul cósmico	Azul amarelado	Pouco mais azul avermelhado	Azul esverdeado, forte amarelado da virada
	B-6	Azul avermelhado *	Azul arroxeadado claro	Pouco mais arroxeadado	Azul arroxeadado
Violeta	V-2	Violeta*	Roxo muito saturado	Pouco mais escuro	Roxo muito saturado
Metálico	M-101	Padrão M extrafino	Preto extrafino	Pouca mudança	Tipo padrão extrafino
	M-102	Padrão M fino	Pouco branco fino	Pouca mudança	Tipo padrão fino
	M-103	Padrão M médio	Pouco branco médio	Pouca mudança	Tipo padrão médio
	M-104	Padrão M grosso	Pouco branco grosso	Muito pouco mais escuro	Tipo padrão grosso
	M-105	Brilhante M fina	Branco fino brilhante	Mais escuro brilhante	Tipo brilhante fina
	M-106	Brilhante M média	Metálico média brilhante	Pouco mais escuro	Tipo brilhante média
	M-107	Brilhante M grosso	Branco grosso brilhante	Mais escuro	Tipo brilhante grosso
	M-108	Brilhante M muito grosso	Metálico muito grosso brilhante	Pouco mais escuro	Tipo brilhante muito grosso
	M-109	Suave M fino	Branco fino denso	Mais escuro	Tipo suave fino
	M-110	Suave M média	Branco médio denso	Preto mais escuro	Tipo suave médio
	M-111	Neve M grosso	Branco grosso denso	Preto mais escuro	Tipo suave grosso
	M-112	Cristal M fino	Branco fino metálico	Preto mais escuro	Metálico fino
	M-113	Cristal M grosso	Branco grosso metálico	Pouca mudança	Metálico grosso
	M-114	Ouro metálico	Ouro	Preto pouco mais escuro	Ouro metálico grosso
	M-116	Laranja metálico	Ouro laranja	Pouco mais preto-avermelhado escuro	Ouro laranja grosso metálico
	M-117	Estrela cristal metálico M fino	Branco muito forte denso	Preto denso mais escuro	Metálico fino denso
	M-118	Estrela cristal metálico M grosso	Branco muito forte denso	Preto denso mais escuro	Metálico grosso denso
	Branco	W-1	Branco *	Branco	
W-2		Micro branco	Branco pouco amarelado semi-transparente	Pálido	Opala brilhante com partículas finas de titânio
Outros	Z-1	Grafite	Cinza escuro sem granulação	Pouca mudança	Grafite, preto suave fino
	Z-2	Placa enferrujada óxido de ferro	Marrom fosco metálico	Mais escuro	Óxido de ferro chapa, vermelho metálico fosco

\* Adicionando AL-1 em proporção de 10(cores\*) : 90(AL-1), tornam-se em tipo F para ajuste fino (14 cores)

Livre de regulamentos especiais PRTR e a rotulagem de materiais perigosos se enquadra na Classe 4, Classe 2 de petróleo. (\*P-110/Padrão de agente de nivelamento Bokashi, apenas dois tipos são Classe 4, Classe 1 de petróleo).

# Lista de COR PÉROLA

Grupo de cor	Código	Nome de cor	Cor de frente	Cor de virado	Características de cor primária	
Cor Pérola	P-1	Mica branca suave	Branco muito perolado	Creme cinza	Tipo prata fina	
	P-2	Mica microcristal	Branco perolado denso menos turvo	Branco	Tipo prata fina, menos coloração	
	P-3	Mica pura	Branco perolado pouco forte	Creme avermelhado	Tipo prata média, menos coloração	
	P-4	Mica brilhante	Branco perolado forte	Creme cinza	Tipo prata grossa	
	P-5	Mica fina	Branco perolado pouco menos	Branco cinza	Tipo prata muito fino	
	P-6	Mica quartzo	Branco perolado pouco forte	Branco	Tipo prata fina, menos coloração	
	P-7	Mica neo	Branco perolado pouco forte	Creme cinza pouco avermelhado	Tipo prata média	
	P-8	Mica branca	Branco perolado forte	Creme cinza pouco avermelhado	Tipo prata grossa	
	P-9	Mica cristal	Branco perolado muito forte	Branco	Tipo prata grossa, menos coloração	
	P-10	Interferência/Super azul	Pérola azulada forte	Creme	Tipo interferência médio	
	P-11	Interferência/Azul	Azul brilhante menos perolado	Creme	Tipo interferência azul médio	
	P-12	Interferência/Azul fino	Azul avermelhado	Verde pálido	Tipo interferência azul fino	
	P-13	Interferência/Verde fino	Verde pouco menos perolado	Verde pálido	Tipo interferência verde médio	
	P-14	Interferência/Super verde	Verde pouco avermelhado	Verde avermelhado	Tipo interferência verde grosso	
	P-15	Interferência / Verde	Verde brilhante peroldo forte	Rosa pálido	Tipo interferência verde grosso	
	P-16	Interferência / Ouro fino	Ouro pouco amarelado menos perolado	Cinza	Tipo interferência ouro médio	
	P-17	Interferência / Super ouro	Ouro pouco azulado	Cinza	Tipo interferência ouro grosso	
	P-18	Interferência / Ouro	Ouro brilhante perolado forte	Amarelo pálido	Tipo interferência ouro muito grosso	
	P-19	Interferência / Vermelho	Vermelho amarelado brilhante menos perolado	Verde amarelado pálido	Tipo interferência vermelho amarelado fino	
	P-20	Interferência / Violeta	Vermelho roxo menos perolado	Verde pálido	Tipo interferência roxo pálido médio	
	P-21	Interferência / Super violeta	Mais azulado que P-20	Creme	Tipo interferência roxo médio	
	P-22	Colorido / Vermelho bronze	Entre verde e bronze(virada)	Mais avermelhado	Tipo colorido vermelho (virado)	
	P-23	Colorido / Vermelho fino	Vermelho menos perolado	Pouca mudança	Tipo colorido vermelho fino	
	P-24	Colorido / Vermelho	Vermelho brilhante menos perolado	Pouca mudança	Tipo colorido vermelho fino	
	P-25	Colorido/Vermelho puro	Vermelho forte perolado	Pouca mudança	Tipo colorido vermelho grosso	
	P-26	Colorido/Cobre fino	Marrom avermelhado	Pouca mudança	Tipo colorido marrom médio	
	P-27	Colorido/Bronze	Marrom avermelhado menos brilho	Pouca mudança	Tipo colorido marrom avermelhado médio	
	P-28	Colorido/Bronze brilhante	Bronze brilhante menos perolado	Pouca mudança	Tipo colorido bronze grosso	
	P-29	Colorido/Latão fino	Ouro menos perolado	Pouca mudança	Tipo colorido ouro fino	
	P-30	Colorido/Ouro brilhante	Ouro avermelhado	Avermelhado	Tipo colorido ouro grosso	
	P-31	Neo cristal mica	Mais branco que P-9 forte perolado	Branco	Tipo prata grossa muito menos colorido	
	P-34	Interferência/Azul safira	Azulado forte perolado grosso	Mais vermelho branco que P-11	Tipo interferência azul grosso, vermelha branca(virada)	
	P-36	Colorido/Super vermelho	Mais azul que P-25	Pouca mudança	Tipo colorido grosso	
	P-37	Colorido/Cristal marrom	Marrom avermelhado claro forte brilhante	Pouca mais avermelhado	Tipo colorido marrom muito forte perolado	
	P-38	Interferência/Cristal ouro	Ouro claro muito forte perolado	Cinza pálida	Tipo interferência ouro forte brilhante	
	P-39	Interferência/Cristal azul	Azul brilhante forte perolado	Creme pálido	Tipo interferência azul forte brilhante	
	P-40	Colorido/Marrom vermelho	Mudança de vermelho a marrom	Mais amarelado	Tipo interferência colorida, mudança de cor intensa	
	P-41	Colorido/Cristal vermelho	Vermelho claro forte perolado	Pouca mudança	Tipo colorido vermelho grosso muito saturado	
	P-42	Interferência/Cristal vermelho	Vermelho brilhante forte	Verde pálido	Tipo interferência vermelho brilhante forte	
	P-43	Interferência/Cristal verde	Verde brilhante forte	Creme pálido avermelhado	Tipo interferência verde	
	P-45	Interferência/Vermelho verde	Mudança intensa de vermelho roxo a prata(virada)	Verde	Tipo interferência intensa na mudança de cor	
	P-46	Interferência/Cristal turquesa	Turquesa de brilhante forte	Creme pálido avermelhado	Tipo interferência turquesa	
	P-48	Interferência / Violeta verde	Verde grosso intensa na mudança	Violeta	Tipo interferência intensa na mudança de cor	
	Cor Polarizado	P-102	Polarizado/Ouro verde	Ouro muito grosso intensa na mudança de cor	Verde	Tipo polarizado
		P-103	Polarizado/Verde roxo	Verde muito grosso intensa na mudança de cor	Roxo	Tipo polarizado
		P-104	Polarizado/Arco-íris	Prata muito grossa mudando de prata a cores arco-íris	Cinza	Tipo polarizado
		P-105	Polarizado/Ouro vermelho	Vermelho muito grosso intensa na mudança de cor	Ouro	Tipo polarizado
		P-106	Polarizado/Azul roxo	Azul muito grosso intensa na mudança de cor	Roxo	Tipo polarizado
P-107		Polarizado/Azul vermelho	Azul muito grosso intensa na mudança de cor	Vermelho	Tipo polarizado	
P-109		Vidro branco	Pérola de vidro brilhante forte	Cinza pálida	Branco denso com flocos de vidro	
P-110		Milagre metálico	Cromado	Preto	Metálico forte denso	
P-111		Interferência/Verde vermelho	Verde amarelado muito grosso	Vermelho	Tipo polarizado	
Agente de Contrace	AL-1	Alumínio Control	Torna a frente metálica mais áspera e adiciona profundidade	Mais escuro	Ajuste de alumínio	
	AL-V	Alumínio Control V	—	—	Base para COR CLEAR	
	AL-X	Alumínio Balancer	Metálico fica branco	Mais escuro	Remoção de irregularidades de alumínio	
	SC-1	Controlador da virada	Torna a frente metálica mais áspera e torna mais escuro	Torna a virada da alumínio branca	Ajuste de alumínio	
	SL-X	Solid Balancer	Utilizar para sólidos da camada simples a melhorar a superfície		Utilizar para amarelo, azul, vermelho e preto	
Nivelador de Desfoque	Secagem normal	Desfocar CLEAR COAT e BASE COAT			A temperatura recomendada é 10-20°C	
	Secagem lenta	Desfocar CLEAR COAT e BASE COAT			A temperatura recomendada é 25-35°C	

# Outro Diluentes

## 1. Removedor de Silicone (Embalagem 16 l)

Produtos	Temperatura aplicável (°C)	Uso e Observações
WAX CUT	0~25	Remoção de componentes de cera, óleos, surfactantes e sujeira
WAX CUT Secagem lenta	20~35	Idem, perfeito para o verão
WAX CUT ECO	10~30	Idem, isento de tolueno, xileno e etilbenzeno

\* A temperatura aplicável é uma diretriz, portanto, ajuste-a antes de usar. Prevenção de eletricidade estática.

\* Todos WAX CUT são classificados como Petróleo Classe 4 Classe 1.

## 2. Diluente laca (Embalagem 16 l)

Produtos	Temperatura aplicável (°C)	Uso e Observações
Laca No.100T	0~25	Para limpeza, Diluente reciclado do baixo odor
Laca No.200	20~35	Para limpeza, Diluente laca (Primer/Preenchador(SUFFICER) de tipo laca)

\* Diluente laca com excelente detergência e baixo odor. Classificado como Petróleo Classe 4 Classe 1.

## 3. Eco-Diluente laca (Embalagem 16 l)

Diluente laca compatível com PRTR e portarias especiais. Excelente compatibilidade ambiental e trabalhabilidade.

# S.COAT No.2016 SP MASSA

Massa de baixo encolhimento compatível com chapa aço de alta resistência

## 1. Características de produtos

- Excelente baixo encolhimento, ótima trabalhabilidade para chapa aço de alta resistência e bom equilíbrio.
- Excelente secagem e trabalhabilidade de moagem, e pode encurtar bastante o trabalho.
- É livre misturar massas (secagem rápido, normal e lento). Portanto, pode se adaptar às mudanças sazonais com precisão.
- Econômico (Pode reduzir o custo de operação em cerca de 10% em comparação com outras marcas).
- O melhor sistema de base de excelente combinação com SP FILLER ou SV FILLER.



## 2. Tipos e características SP MASSA

Produtos	Temperatura recomendada (°C)	Condição de Uso	
		Temperatura normal	Temperatura forçada
Espessura grossa do filme 10 mm ou menos	15~25	20~30 minutos	60°C × 5 minutos
Espessura média 120 Espessura do filme 5 mm ou menos			
Espessura fina 180 Espessura do filme 3 mm ou menos			

\*Se a temperatura estiver abaixo de 5°C, faça uma secagem forçada.

## 3. Uso e precauções

- Para fazer uniforme antes o uso, mexa massa e o endurecedor completamente.
- Adicione exatamente 2 a 3% do endurecedor a massa 100% e misture bem.
- Aperte bem fino para que massa se cabe nas grãos de papel da placa de aço.
- Secar à temperatura normal. Para secagem forçada, aguarde cerca de 5 minutos após a secagem ao toque.
- Após a secagem completa, lixe sem água.
- A validade útil da massa é 3 a 6 meses após a produção. Armazene-o em local hermético fora da luz solar direta.

# S.COAT No.2015 SP FILLER(10:1) SV FILLER(5:1)

Primer/Preenchador(SUFFICER) de 2 líquidos com excelente aparência e incrível trabalhabilidade



## 1. Características de produtos

- 1) Excelentes propriedades de nivelamento, polimento, textura e secagem. Bom acabamento da camada superior.
- 2) Bom equilíbrio de gotas e arredores e pode pintar em espessura. (A usagem de SUFFICER de 250µ é possível também.)
- 3) Pode ajustar livremente o brilho misturando as três cores de cinza, preto e branco.
- 4) Baixo no custo, e pode usar S.COAT No.2015 ECO como o endurecedor.
- 5) Pode misturar S.COAT No.2015 ECO cor primária em cerca de 20%, como COLOR SUFFICER.
- 6) A amostra de cor é com 20% de Óxido Amarelo (Y-1) e com 20% de Óxido Vermelho (R-2). É possível misturar cerca de 20% de outros materiais como azul, verde, etc.

原色	Y-1/SP/SVフィラー 20 : 80	R-2/SP/SVフィラー 20 : 80
SP/SVフィラー 白		
SP/SVフィラー グレー		
SP/SVフィラー 白/黒=3/1		
SP/SVフィラー 白/黒=1/1		
SP/SVフィラー 白/黒=1/3		
SP/SVフィラー 黒		

COLOR SUFFICER Exemplo de amostra de cor

## 2. Especificações de pintura (Cor: Cinza, Preto, Branco)

	SP FILLER SV FILLER	Endurecedor		Diluyente	Tempo útil (minutos)			
		SP	SV		10°C	20°C	30°C	
Especificações de espessura normal	40~100µ	100	10	20	20~30	60	40	20
Especificações de espessura extra	100~250µ	100	10	20	10~20	40	20	10

Calibre da pistola: 1,3 mm (especificação de SUFFICER 2,0 mm). Pressão do ar: 1,5-2,5Kg/cm<sup>2</sup>. Espessura do filme: 40-250µ. Vários tipos de diluentes S.COAT estão disponíveis. Os furos de massa e as grãos de papel são recomendados a pintar depois da pintura bruta por 40% diluição. A parte da borda de SP(SV) FILLER será re-dissolvida um pouco por o diluyente da BASE COAT, por isso, é recomendado secar-la bem ou retocar-la com BASE COAT. Isso elimina o mau acabamento e a mudança de cor nas bordas da camada superior.

As cores são cinza, preto e branco, e podem ser misturados livremente para ajustar o brilho. Quase não há diferença nas especificações de pintura por cor.

**Polir com a lixa de #800 no caso da pintura de S.COAT 2015 ECO.**

## ● Condição de sacagem

Condição de sacagem	10°C		20°C		30°C		60°C	
	80µ	150µ	80µ	150µ	80µ	150µ	80µ	150µ
Tempo da secagem a tocar	10minutos	15minutos	7minutos	10minutos	5minutos	7minutos	—	
Tempo da lixagem	2horas	3horas	1horas	2horas	40minutos	90minutos	15minutos	20minutos
Tempo da pintura superior	4horas	8horas	3horas	4horas	2horas	3horas	15minutos	20minutos

É recomendado secar a 60°C para garantir durabilidade. (Especialmente no caso da espessura grossa)

## 3. Precauções para uso

- 1) Agite bem SP(SV) FILLER antes de usar até o tudo ficar uniforme.
- 2) Use a tinta misturada com o endurecedor o mais rápido possível dentro do tempo útil, porque uma tinta com viscosidade aumentada, causará problemas como superfície áspera e má adesão.
- 3) Certifique-se lixar bem com mais fina que #400 para assegurar a adesão da pintura superior.
- 4) Após a lixamento, certifique-se de desengordurar com o removedor de silicone, etc.
- 5) A tinta para pára-choques deve misturar-se 1 a 3% de amaciante para material PP e 3 a 5% para material uretano.

## 1. Tipos e características de CLEAR COAT (No.2015 é tipo ecológico, e No.2000 é tipo convencional)

Produtos	Tipo	Taxa de mistura (por peso)	Taxa de diluente (%)	Temperatura de uso (°C)	Características
2015 HX	Secagem rápida	10 : 1	5~15	0~25	10:1 CLEAR COAT compatível a PRTR e portarias especiais. Secagem rápida e boa polibilidade. Pode ser misturado com TX CLEAR COAT.
2015 TX	Excelente aparência		5~15	20~35	10:1 CLEAR COAT compatível a PRTR e portarias especiais. Espalha-se bem na superfície e é perfeito para o verão.
2015 CSV	Secagem rápida	5 : 1	0~15	0~25	5:1 CLEAR COAT com excelente economia e ênfase na trabalhabilidade.
2015 CTV	Excelente aparência		0~15	15~35	5:1 CLEAR COAT com excelente economia e ênfase no acabamento da superfície. Alto desempenho da pintura acima de 20°C.
2000 S	Secagem super rápida (Concentrado)	4 : 1	30~60	0~20	Tipo concentrado, perfeito para pintura no inverno e climas frios. Também é possível a pintura do painel no verão. CLEAR COAT da secagem super rápida nº 1 da indústria.
2000 H	Secagem rápida (Concentrado)		25~55	5~30	Tipo concentrado e mais popular por secagem rápida. Tem muita diluição e ampla faixa de temperatura da pintura.
2000 T	Excelente aparência (Concentrado)		20~50	15~35	Tipo concentrado e mais popular por excelente aparência. Tem muita diluição e ampla faixa de temperatura da pintura. Perfeito para pintar carros grandes.
2000 HN	Secagem rápida		0~15	10~30	Tipo de secagem rápida com melhor aparência que tipo 4:1 CLEAR COAT de outras marcas e alta trabalhabilidade. Pode misturar com TN.
2000 TN	Excelente aparência		0~15	15~35	Tipo de excelente aparência melhor que tipo 4:1 CLEAR COAT de outras marcas e alta trabalhabilidade. Pode misturar com HN.
2015 FS III	Secagem super rápida		3 : 1	10~25	0~20
2015 FH III	Excelente aparência (Secagem rápida)	10~25		5~25	Tipo com aparência melhorada de HN. Tipo mais econômico e nº 1 da indústria com excelente acabamento, secagem e trabalhabilidade de polimento.
2015 FT III	Super excelente aparência	15~30		10~35	Tipo com aparência melhorada de TN. Excelente acabamento, secagem e trabalhabilidade de polimento. Tipo de nº 1 da indústria.
2015 GH	Secagem rápida	2 : 1	20~35	10~25	Tipo de excelente aparência com secagem rápida. Muito superior no acabamento e trabalhabilidade.
2015 GT	Super excelente aparência, resistente a arranhões		15~30	20~35	Espalha bem na pele e é ideal para o verão. Um transparente resistente a arranhões que pode ser misturado com o transparente GH.

\* Pode aplicar para o trabalho dedesfoque das duas camadas(camada primera por 30% diluição, segunda por 50% diluição). Após a mistura, pinte mais rápido possível para um acabamento bem e brilhante. Em temperaturas acima de 30°C, a vida útil fica menos que 1 hora.  
**O endurecedor é tipo universal. S.COAT No.2000 é o tipo convencional.**

## ● Tempo para secagem de CLEAR COAT (Para segunda pintura de reparo, secar à força a 60°C por 60 minutos)

	GT, FT III, TN, T, TX, CTV				GH, FH III, H, HN, HX, CSV				S, FS III			
	10°C	20°C	30°C	60°C	10°C	20°C	30°C	60°C	10°C	20°C	30°C	60°C
Tempo da secagem a tocar	15 minutos	10 minutos	5 minutos	—	10 minutos	7 minutos	5 minutos	—	7 minutos	5 minutos	3 minutos	—
Tempo da lixagem	48 horas	16 horas	8 horas	30 minutos	8 horas	5 horas	3 horas	15 minutos	5 horas	3 horas	2 horas	5~10 minutos

## 2. Acessórios de CLEAR COAT (Regra especial PRTR grátis **Petróleo Classe 4 Classe 2**)

- **Acelerador de endurecimento**.....Acelerar o endurecimento por adição de 3 a 5%. É um produto econômico que suprime a deterioração do acabamento.
- **Removedor de brilho II**.....Evita bem o irregularidade de brilhos e muito eficiente em remoção de brilhos. (Os brilhos diferem dependendo do método de pintura, portanto, é recomendado fazer um teste de pintura.)
- **Amaciante**.....É um produto econômico que pode amaciar com um pouco volume, resultando menos irregularidade na polibilidade e o mudança de tempo de secagem. (Misutra 1 a 3% em caso de material PP, e 3 a 5% em caso de material uretano em CLEAR COAT 100%.)
- **Agente de anti-perfuração** .....Um pouco quantidade é eficaz na prevenção de furos de agulha. Use apenas 3% ou menos em CLEAR COAT 100%.



## • Uso de Removedor de brilhos

Produtos	Taxa de mistura (por peso)		Taxa de adição de Removedor de brilhos (por peso)		
	Clear Coat	Endurecedor	50% brilho	30% brilho	0% brilho
S • H • T	100	25	30 ± 5	55 ± 5	75 ± 5
HN • TN • HX • TX • CTV • CSV	100	25	30 ± 5	40 ± 5	60 ± 5
FH III • FT III • FS III	100	33	40 ± 5	55 ± 5	70 ± 5
GH • GT	100	50	40 ± 5	65 ± 5	85 ± 5

## 3. Uso de CLEAR COAT e Endurecedor para cada estação (Exemplo 1 a 13)

Eu postei um vídeo de pintura no YouTube.

### 1) Nos casos de desejar um trabalho de secagem rápida com ênfase na trabalhabilidade

Produtos		Gama de temperatura apropriada (°C)			Observações
		Endurecedor de secagem rápida	Endurecedor de secagem norma	Endurecedor de secagem lenta	
<b>Exemplo 1</b>	S	0 ~ 15	5 ~ 25	15 ~ 35	Melhor quando a temperatura está abaixo de 5°C. Midsummer usa agente de cura de secagem ultralenta.
<b>Exemplo 2</b>	H	0 ~ 15	5 ~ 25	20 ~ 35	Ajuste o acabamento com endurecedor mais fino.
<b>Exemplo 3</b>	HN	5 ~ 15	10 ~ 30	20 ~ 35	Por favor, use o acelerador de endurecimento no inverno.
<b>Exemplo 4</b>	FH III	5 ~ 15	10 ~ 30	20 ~ 35	Ajuste o acabamento com um endurecedor mais fino.
<b>Exemplo 5</b>	FS III	0 ~ 15	10 ~ 25	20 ~ 35	É 3:1 transparente, o que é mais adequado para o inverno.
<b>Exemplo 6</b>	CSV	5 ~ 15	10 ~ 30	20 ~ 35	Por favor, use o acelerador de endurecimento no inverno.
<b>Exemplo 7</b>	HX	5 ~ 15	10 ~ 30	20 ~ 25	

### 2) Nos casos de desejar trabalhabilidade no inverno e acabamento no verão (Exemplo 8)

Produtos		Gama de temperatura apropriada (°C)			Observações
		Endurecedor de secagem rápida	Endurecedor de secagem norma	Endurecedor de secagem lenta	
Inverno	HN	5 ~ 15	10 ~ 15	—	Considere o uso de acelerador de endurecimento abaixo de 5°C.
Primavera • Outono	HN / TN	—	15 ~ 25	—	Use HN/TN juntos ou misturados.
Verão	TN	—	20 ~ 30	25 ~ 40	Use diluente lento no verão.

\* Use CLEAR COAT HN (HX) e TN (TX) juntos ou misturado de acordo com a estação.

### 3) Nos casos de desejar alta aparência com trabalhabilidade no inverno ou acabamento no verão (Exemplo 9)

Produtos		Gama de temperatura apropriada (°C)			Observações
		Endurecedor de secagem rápida	Endurecedor de secagem norma	Endurecedor de secagem lenta	
Inverno	FS III	0 ~ 15	10 ~ 25	—	—
Primavera • Outono	FS III/FT III	—	15 ~ 25	—	Use FS III/FT III juntos ou misturados.
Verão	FT III	—	20 ~ 30	25 ~ 40	Use diluente lento no verão.

### 4) Nos casos de querer focar no acabamento ou desejar pintura de veículos grandes (Exemplo 10, 11)

Produtos		Gama de temperatura apropriada (°C)			Observações
		Endurecedor de secagem rápida	Endurecedor de secagem norma	Endurecedor de secagem lenta	
<b>Exemplo 10</b>	T	5 ~ 15	15 ~ 25	25 ~ 40	Ajuste o acabamento com diluente e endurecedor
<b>Exemplo 11</b>	TN, FT III	10 ~ 15	15 ~ 30	25 ~ 40	Ajuste o acabamento com diluente e endurecedor

\* Considere o uso de acelerador de endurecimento no inverno. É um método eficaz nas oficinas onde prioriza qualidade do acabamento. Perfeito para pintura total e também para pintura de veículos grandes como ônibus, caminhões, etc.

### 5) Nos casos de desejar pintura de CLEAR COAT resistente a arranhões para carros de luxo (Exemplo 12, 13)

Produtos		Gama de temperatura apropriada (°C)			Observações
		Endurecedor de secagem rápida	Endurecedor de secagem norma	Endurecedor de secagem lenta	
<b>Exemplo 12</b>	GT	10 ~ 15	15 ~ 30	25 ~ 40	Ajuste o acabamento com diluente e endurecedor.
<b>Exemplo 13</b>	GH	0 ~ 15	10 ~ 25	20 ~ 35	Use acelerador de endurecimento no inverno.

\* Perfeito para pintar carros de luxo e para casos que exigem resistência a arranhões nas cores escuras.

# Tipo e Uso de Endurecedor (Endurecedor Universal)

## 1. Características de Produtos

O endurecedor é tipo universal(multi-tipo) que todas as tintas de S.COAT, No.2000 CLEAR COAT, No. 2015 ECO CLEAR COAT, SP FILLER e SV FILLER podem usar. Disponível em tipos de secagem rápida, normal e lenta.

O primeiro endurecedor universal da indústria que SUFFICER e BASE COAT podem usar também.



### Código de Produto

	Indicação de tens perigosas	Embalagem
Endurecedor de secagem rápida	Petróleo Classe 4 Classe 1	3.8Kg
Endurecedor de secagem normal	Petróleo Classe 4 Classe 2	3.8Kg
Endurecedor de secagem lenta	Petróleo Classe 4 Classe 2	3.8Kg
Endurecedor de secagem super lenta	Petróleo Classe 4 Classe 2	3.8Kg

## 2. Critérios de seleção do endurecedor de acordo com a temperatura

Produto	Endurecedor	Temperatura de pintura (°C)			
		5	15	25	35
S.COAT No.2015 ECO BASE COAT	Secagem rápida	○	○	△	×
	Secagem normal	○	○	△	△
	Secagem lenta	×	○	○	○
S CLEAR COAT FS III CLEAR COAT	Secagem rápida	○	△	×	×
	Secagem normal	○	△	×	×
	Secagem lenta	△	○	△	×
	Secagem super lenta	△	○	△	△
HX CLEAR COAT H CLEAR COAT HN CLEAR COAT CSV CLEAR COAT	Secagem rápida	○	△	×	×
	Secagem normal	○	○	△	×
	Secagem lenta	△	○	○	△
	Secagem super lenta	×	△	○	○
TX CLEAR COAT T CLEAR COAT TN CLEAR COAT CTV CLEAR COAT	Secagem rápida	○	○	○	△
	Secagem normal	△	○	○	○
	Secagem lenta	×	△	○	○
	Secagem super lenta	×	×	○	○
FH III CLEAR COAT	Secagem rápida	○	○	△	×
	Secagem normal	△	○	○	△
	Secagem lenta	×	△	○	○
	Secagem super lenta	×	△	○	○
FT III CLEAR COAT	Secagem rápida	○	○	△	△
	Secagem normal	△	○	○	△
	Secagem lenta	△	○	○	○
	Secagem super lenta	△	○	○	○
GT CLEAR COAT	Secagem rápida	△	△	○	△
	Secagem normal	△	○	○	○
	Secagem lenta	×	△	○	○
	Secagem super lenta	×	△	○	○
GH CLEAR COAT	Secagem rápida	○	○	×	×
	Secagem normal	○	○	○	△
	Secagem lenta	△	△	○	△
	Secagem super lenta	×	△	○	○
SP FILLER SV FILLER	Secagem rápida	○	○	△	×
	Secagem normal	○	○	△	△
	Secagem lenta	×	○	○	△

# S.COAT 2014 CANDY COLOR

## 1. Características de Produtos

(Petróleo Classe 4 Classe 2)

- 1) Cores altamente saturadas com tecnologia avançada de dispersão de pigmentos.
- 2) Tipo de pigmento com boa resistência a os tempos e muito pouca descoloração ou desbotamento.
- 3) Com boa resistência a os tempos, é possível fazer a pintura de fumaça nos faróis,
- 4) Pode aplicar a todos S.COAT CLEAR COAT. (Tipo de secagem rápida é apenas para o inverno).
- 5) Abundantes variações de cores (15 cores).
- 6) Também pode misturar cores(de tonalidade próxima) de CANDY COLOR.



## 2. Variações de CANDY COLOR

Código	Produto	Características de cor	Cores mixaveis
CR-1	Vermelho puro	Vermelho amarelado claro	Série vermelha, Laranja escura
CR-2	Vermelho escuro	Vermelho profundo claro	Série vermelha, Laranja escura
CR-3	Vermelho roxo	Vermelho rosa profundo	Série vermelha, Laranja escura
CR-4	Marrom escuro	Marrom amarelado profundo	Série vermelha, laranja escura, violeta vermelha
CR-5	Laranja escura	Laranja avermelhada profunda	Série vermelha, Série amarela
CR-6	Marrom escuro	Marrom amarelado claro	Série vermelha, laranja escura
CR-7	Marrom puro	Marrom avermelhado claro	Série vermelha, Marrom escuro
CY-1	Amarelo escuro	Amarelo avermelhado claro	Laranja escura, Verde puro
CY-2	Amarelo puro	Amarelo limão forte azulado	Laranja escura, Verde
CG-1	Verde puro	Verde azulado profundo	Série amarelo, Série azul
CB-1	Azul escuro	Azul amarelado profundo	Verde puro, Violeta escura
CB-2	Azul puro	Azul avermelhado profundo	Verde puro, Violeta escura
CV-1	Violeta vermelha	Violeta vermelhada clara	Violeta escura, Série vermelha
CV-2	Violeta escura	Violeta profunda	Violeta vermelha, Série azul
CK-1	Preto real	Preto jato amarelado	Série azul, Verde puro, Série violeta

## 3. Configuração

	CANDY COLOR	CLEAR COAT	Endurecedor	Volume de Diluente
Especificação de CANDY	20~30	100	Volume indicado	Volume indicado para a soma de CLEAR COAT e CANDYCOLOR
Especificação de fumaça	0.3~ 1	100		

CANDY COLOR não reagem com o endurecedor, portanto misture o volume especificada de endurecedor em CLEAR COAT(Por exemplo, 4 para 1, 3 para 1, 2 para 1, etc.). Além disso, a diretriz é misturar o volume especificado de diluente para a soma de CLEAR COAT e CANDY COLOR. A especificação de fumaça é uma condição de pintura para aplicar finamente nos faróis, etc.

## 4. Especificação de Pintura

Processo	Método
Pintura de Cor metálica (Pintura de BASE COAT)	Pintura metálica grossa, coxo, pérola de vidro, etc. Leve o tempo suficiente para esperar a secagem
Pintura de CANDY COLOR por 3 a 6 vezes	Pinte até que não haja irregularidade de cor. Use CLEAR COAT de secagem rápida em temperaturas abaixo de 10°C no inverno.
Pintura de CLEAR COAT	Deixe CANDY COLOR secar completamente e, depois de lixar com cerca de #2000, pinte CLEAR COAT por 2 a 3 vezes.

# SMART POLISH (Composto)



## ● Processo de Uso

- 1) Agite bem antes de usar. Limpe o composto grosso da etapa anterior.
- 2) Se houver grânulinhos ou gotas na superfície a pintar, remova-a com uma lixa.
- 3) Pegue composto do volume adequado (cerca de 1 colher de chá por cerca de 45 cm de superfície quadrada) na boina (ou superfície a pintar) e espalhe bem.

Velocidade de rotação recomendada da poltriz:  $\phi 180$  1200-1800rpm,  $\phi 80$  2500-3000rpm

## GROSSO

- Excelente polibilidade. Remove arranhões de #800 a #1500.
- Tipo com melhor usinabilidade de FINE CUT.
- A boina recomendada uso é o tipo de lã. No pós-processamento, use FINE CUT ou EXTRA FINE CUT.

## FINO

- Excelente polibilidade e pode trabalhar em menos tempo, sendo o acabamento de polimento uniforme.
- Excelente para remover arranhões de #1200 a #2000 e para ajustar a superfície.
- A boina recomendada é o tipo de lã. Repita conforme necessário até que o acabamento desejado seja alcançado.

## EXTRA FINO

- Perfeito para pós-processamento de composto FINO.
- Excelente composto para remover arranhões #1500 a #3000.
- A boina recomendada é o tipo de lã (macio) ou de esponja (médio a fino).

## SUPER FINO

- Excelência na remoção de cicatriz da boina. Perfeito para pós-processamento de composto SUPER FINO, e pode adquirir um brilho de muito boa qualidade.
- A boina recomendada é o tipo de esponja (fino). Repita conforme necessário até que o acabamento desejado seja alcançado.

# S.COAT No2010 / No2012 PISTOLA DE PINTURA



**No2012 Pistola de Pintura SD(Normal)**

\*Copo vendido separadamente.



**No2010 Pistola de Pintura**

\*Copo vendido separadamente.



## 1. É projectado de forma ideal para pintura lateral, como portas, etc.

- 1) No.2010 tem um ângulo de cerca de 15 graus em comparação com as outras, facilitando a pintura da frente para baixo. No entanto, No.2012 tem o ângulo normal como outras.
- 2) O bocal de ar também é inclinado. Portanto, não atrapalha a pintura da superfície baixa e pode manter estabilidade mesmo quando a mangueira de ar está conectada.

## 2. O orifício de ar tem uma estrutura dupla para melhorar a atomização da tinta.

## 3. Projetado para que o botão de ajuste de tinta (velocidade de rotação) e a quantidade de tinta pulverizada sejam proporcionais.

## 4. Projetado para evitar a estagnação da tinta na conexão entre o corpo principal, o bocal de ar e o bico de tinta.

## 5. É adotado o material ênfase a durabilidade. Matéria inox é adotada para o circuito principal, latão para parafusos e teflon para a gaxeta.

## ● Especificações de pistola (comum a No.2010 e No.2012)

Calibre do bico mm	Pressão de ar de pulverização Mpa	Pressão de ar de uso L / min	Distância de pulverização mm	Volume de ar de pulverização ml / min	Padrão mm	Bocal de tinta	Peso (g)
1.1	0.1	110	150	80	170	G 1/4	320
1.3				140	215		
1.5				155	255		

## ● Especificações de copo

Formato	Material	Parafuso de montagem	Capacidade	Peso (g)
FA	Inox	G 1/4	250	170
FB			400	210
FC	Alumínio		600	200

# S.COAT FITA CREPE



## ● Características de Fita Crepe

Adotando um papel japonês especial que possui um bom equilíbrio de flexibilidade e tenacidade moderada, segue curvas sutis e linhas retas nítidas. Projetado para minimizar resíduos de adesivo, e tem todas as funções necessárias para um trabalho de pintura moderno. Tem economia No.1 na indústria.

## ■ Lista de S.COAT Fita Crepe

Modelo	Tamanho	Caixa pequena (rolo)	Caixa grande (rolo)
Fita Crepe 12mm	12mm X 18m	100 Rolos	1000 Rolos
Fita Crepe 15mm	15mm X 18m	80 Rolos	800 Rolos
Fita Crepe 18mm	18mm X 18m	70 Rolos	700 Rolos
Fita Crepe 20mm	20mm X 18m	60 Rolos	600 Rolos
Fita Crepe 24mm	24mm X 18m	50 Rolos	500 Rolos
Fita Crepe 30mm	30mm X 18m	40 Rolos	400 Rolos
Fita Crepe 40mm	40mm X 18m	30 Rolos	300 Rolos
Fita Crepe 50mm	50mm X 18m	20 Rolos	200 Rolos

## ● Precauções de uso

- Para evitar a deterioração da qualidade, armazene no quarto, longe da luz solar direta, altas temperaturas e vazamentos de água.
- Não cole no corpo humano. Não use para isolamento elétrico.
- Não use para outros fins que o mascaramento.

# S.COAT LIXA

## ● Características de Lixa

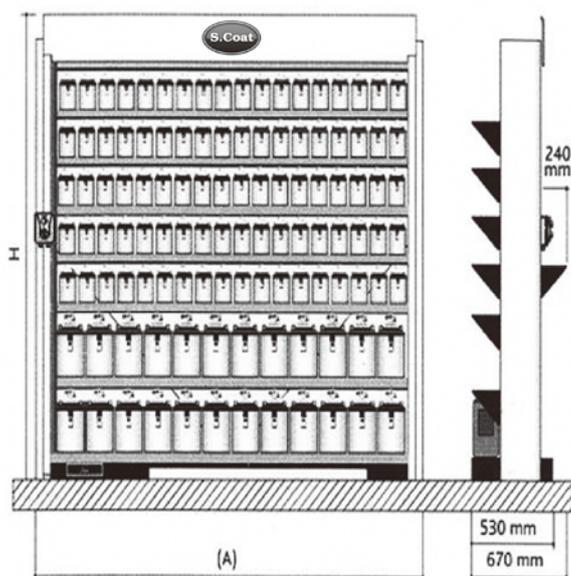
- Adoção do abrasivo de melhor qualidade de óxido de alumínio.
- Menos entupimento de poeira durante o lixamento após pintura.
- Uso de substrato de papel flexível.
- Excelente economia com o menor custo da indústria.



## ■ Lista de S.COAT Lixa

Tipo	125mm Lixa		15m Rolo
	0H	6H	—
<b>P-60</b>	○	○	○
<b>P-80</b>	○	○	○
<b>P-120</b>	○	○	○
<b>P-180</b>	○	○	○
<b>P-240</b>	○	○	○
<b>P-320</b>	○	○	○
<b>P-400</b>	○	○	○

# S.COAT 220 MAQUINA DE MISTURA



[220]

## Características

1. Um toque simples começa a agitação de todas as latas na máquina. (Continuação automática por 15 minutos)
2. O alinhamento frontal das etiquetas facilita o gerenciamento das cores e melhora a eficiência do trabalho.
3. Pode armazenar todas as cores primárias de S.COAT No. 2010 e No. 2015 ECO BASE COAT.
4. Fácil de instalar e desinstalar, não perdendo tempo.

Especificações	220	150
Largura	2302 mm	1602 mm
Profundidade	530 mm	530 mm
Altura	2080 mm	2080 mm
Peso	185 kg	150 kg
Lata de 0.9 l	72 pode	48 pode
Lata de 3.5 l	24 pode	16 pode
Fonte de energia	100V(15A isso é tudo)	100V(15A isso é tudo)
Consumo de energia	0.75 kw	0.75 kw

(Período de garantia: 5 anos)

## Tampa do agitador

Pode instalar a latas de S.COAT No.2010 e No.2015 ECO BASE COAT, SP FILLER e SV FILLER.

### •Tipo de Tampa do agitado

Tipo de instalação	Capacidade		Observações
	0.9l	3.5l	
Tipo de convexo	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	Uso de S.COAT, Uso de outras marcas
Tipo de convexo (Larga)	—	<input type="radio"/>	Uso de outras marcas
Tipo de engrenagem	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	Uso de outras marcas



Tipo de convexo



Tipo de engrenagem

# S.COAT No.2010 BALANCE DE TINTAS HSS-6000



### ●Características

1. As funções mínimas necessárias como balance de mistura de tintas são realizadas a um preço baixo.
2. Adoção de painel digital de fácil leitura.
3. Adoção de sistema de vibração de diapasão.
4. Com período de garantia de 1 ano.
5. Tamanho compacto com economia de espaço
6. A chave de comutação 0,1g/0,02g permite a pesagem em cada unidade.

### ● Especificações

Dimensões externas	270×320×500 mm
Quantidade máxima /Escala	Quantidade máxima:6,000g, Escala:0.1g/0.02g
Tensão de alimentação de uso	Tipo de Adaptador AC · DC9V

(Período de garantia: 1 ano)

# S.COAT Perfil e História

- 1. Fundação** 4 de fevereiro de 1999
- 2. Descrição do negócio** Fabricação e vendas de tintas para repintura automotiva e vendas de produtos relacionados
- 3. Capital** 40 milhões de ienes
- 4. História**

Fevereiro de 1999/	Fundação de S.COAT Co., Ltd. Iniciou o desenvolvimento de tintas para repintura automotiva
Outubro de 2000/	Início das vendas de tintas para repintura automotiva. Capital aumentou para 25 milhões de ienes
Maio de 2001/	Início das vendas pelos distribuidores
Dezembro de 2006/	Vendas pelos distribuidores em 20 prefeituras no Japão
Dezembro de 2009/	Volume de vendas superior a 300 toneladas/ano
Outubro de 2010/	Vendas em grande escala de S.COAT No.2010 BASE COAT. O número de veículos pintados excede 4 milhões de unidades
Dezembro de 2011/	Volume de vendas superior a 500 toneladas/ano. Vendas pelos distribuidores em 40 prefeituras no Japão
Dezembro de 2013/	Capital aumentou para 40 milhões de ienes. O número de veículos pintados excede 8 milhões de unidades
Febreiro de 2014/	Conclusão dos contratos dos distribuidores em 47 prefeituras no Japão
Outubro de 2014/	Mudou a sede para 1-2-9 Mitsugaoka, Nishi-ku, Kobe-city, Hyogo (Complexo Industrial Nishi-ku Kobe-city)
Dezembro de 2015/	Volume de vendas superior a 1000 toneladas/ano. Aumento da participação de volume para o 5º lugar na indústria de tintas para repintura automotiva
Dezembro de 2016/	Início de venda de S.COAT No.2015 ECO BASE COAT. O número de veículos pintados excede 12 milhões de unidades
Março de 2017/	Começou as vendas de tintas em California, USA
Julio de 2018/	Começou as vendas de tintas em New Jersey e New York, USA
Março de 2020/	120 distribuidores e 18 milhões de veículos pintados no Japão
Outubro de 2022/	Começou a distribuir a série Color Window No.10

## 5. Resultado de introdução

Introduzido CLEAR COAT em por cerca de 5.000 empresas e BASE COAT por cerca de 1.000 empresas em 47 prefeituras no Japão.

## Rompendo o senso comum das vendas de tintas para repintura automotiva no Japão

### Proponer o novo valor agregado para oficinas e proprietários de automóveis

S.COAT fornece às oficinas produtos que economizam energia, reduzem a quantidade de tinta usada e melhoram muito a trabalhabilidade, reduzindo assim os custos. Além do primeiro endurecedor universal na indústria (Tornou-se o padrão na indústria de pintura automotiva), usamos tinta de alta solidez com baixa emissão de solventes, o que era difícil de alcançar no passado. E construímos um sistema de pintura rápido que pode terminar um reparo de uma porta em apenas "1 hora". Os donos de automóveis também estão satisfeitos porque o trabalho de reparo é concluído em uma visita.

Ao colaborar com oficinas no futuro, continuaremos a enfrentar desafios como uma empresa de risco para tintas de repintura automotiva para que possamos fornecer um novo valor agregado aos donos de carros (por exemplo, "pintura completa que pode ser feita em pouco tempo").

### Apoiar a revitalização do mercado japonês de carros usados (revitalização do mercado de reposição)

O mercado de carros usados do Japão é pequeno como menos da metade da de outros países por cada população. Como resultado, o número de carros usados exportados para o exterior é de cerca de 1,4 milhão de unidades por ano, e quase metade das vendas anuais de carros de passeio (aproximadamente 3 milhões de unidades excluindo carros leves e grandes) são exportados como carros usados.

Devido à alta qualidade dos carros japoneses, boas condições da estrada (alta taxa de pavimentação, etc.) e por causa do sistema de inspeção de veículos, etc., os carros japoneses são muito populares no exterior e, depois de exportados, são usados no exterior com manutenção cuidadosa por cerca de 20 anos.

Nos últimos anos, o preço dos carros novos tornou-se bastante alto e parece estar acelerando o desinteresse pelos carros dos jovens. No Japão, diz-se que o número de anos em que os carros são usados está ficando maior, mas em comparação com a Europa e os Estados Unidos, ainda é curto e a quilometragem é baixa. As sucatas de carros velhos e as produções de carros novos emitem uma enorme quantidade de CO<sub>2</sub>, portanto, mudar de um carro antigo para um novo em curto tempo não é necessariamente ecológico.

Concluindo, gostaria de educar os jovens sobre a qualidade dos carros usados japoneses e o meio ambiente, incentivá-los a comprar mais carros usados e evitar o encolhimento do mercado de AFTERMARKET. Além disso, estamos planejando anunciar na Internet que a manutenção regular (pintura e reparo) é necessária para que os donos possam dirigir seus carros o maior tempo possível.

### Promoção do conjunto de S.COAT No.2015 ECO BASE COAT

56 cores primárias (3,5L x 12 latas, 0,9L x 44 latas), 42 pérolas (300cc), 15 cores F, etc. (300cc), em total de 115 cores, 56 tampas de agitador e 30 conjuntos de COLOR WINDOW (3400 fichas de cores) são vendidos como um conjunto a um preço de promoção especial.