

Polidura Fundo e Acabamento PU Brilhante utiliza em sua composição matérias primas especialmente selecionadas, que conferem ótima secagem e excelente resistência ao intemperismo. Apresenta excelente aderência em substratos metálicos não ferrosos. Pode ser formulado com pigmentação orgânica, isenta de metais pesados.

#### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

##### TIPO

Primer/acabamento a base de resina poliuretano acrílico alifático, bicomponente.

##### USO RECOMENDADO

Recomendado para estruturas metálicas, equipamentos e acessórios de galvanizados, alumínio, cobre e aço inox. Indicado para revestimento externo de tanques e tubulações. Substratos ferrosos: usado sobre tinta de fundo epóxi.

#### INFORMAÇÕES TÉCNICAS

<b>COR</b>	Branco	Demais cores consultar nosso departamento técnico.	
<b>TEXTURA</b>	Brilhante		
<b>SÓLIDOS POR VOLUME</b>	50% ± 2	Conforme ASTM D 2697	
<b>PESO POR LITRO</b>	1,10 ± 0,05 g/ml	Conforme ASTM D 1475	
<b>PONTO DE FULGOR</b>	23°C		
<b>VOC</b>	478g/l		
<b>RELAÇÃO DE MISTURA</b>		Peso	Volume
	Comp. A	100,0	6,2
	Comp. B	15,0	1,0
<b>VIDA ÚTIL DA MISTURA</b>	4 h a 25°C		
<b>TEMPO DE INDUÇÃO</b>	15 a 30 minutos		
<b>RENDIMENTO TEÓRICO</b>	16,6 m <sup>2</sup> /l para 30 µm 8,3 m <sup>2</sup> /l para 60 µm		
<b>ESPESSURA ÚMIDA</b>	60 µm a 120 µm		
<b>ESPESSURA SECA</b>	30 µm a 60 µm		
<b>TEMPO DE SECAGEM, para 30 µm</b>		25°C	
		Mínimo	Máximo
	<b>Toque</b>		30 min
	<b>Manuseio</b>		2 h
	<b>Repintura</b>	6 h	
<b>CONDIÇÕES AMBIENTAIS</b>	<b>Temperatura</b>	Deverá estar entre 0 e 40°C. Para temperaturas abaixo de 10°C consulte nosso Departamento Técnico.	
	<b>Umidade Relativa</b>	Entre 30 e 85%	
	<b>Ponto de orvalho</b>	Substrato no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho	
	<b>Redutor</b>	6097 - Diluente para PU	

<b>DADOS DE APLICAÇÃO</b>	<b>Trincha</b>	Não é necessário diluir. Método recomendado somente para retoques e reforços em cordões de solda, quinias, etc.
	<b>Rolo</b>	Diluir até 10% em volume com redutor recomendado. Utilizar rolo resistente a solventes (lã de carneiro). A lã deverá estar cortada bem rente ao rolo para não ocorrer formação de bolhas durante aplicação (necessita maior número de demãos para atingir a espessura desejada).
	<b>Pistola convencional</b>	Diluir até 10% em volume com redutor recomendado. Pistola convencional DeVilbiss JGA 502 FX 704 ou similar. Pressão de pulverização 2,5 a 3,0 kgf/cm <sup>2</sup> (35 a 43 psi). Para uso de tanque regular a pressão interna entre 0,5 a 1,5 kgf/cm <sup>2</sup> (7 a 21 psi).
	<b>AirLess</b>	Diluir até 10% em volume com redutor recomendado. Utilizar bicos de tamanho entre 9 a 17 e pressão na bomba entre 140 e 211 kgf/cm <sup>2</sup> (1991 a 3001 psi).
<b>PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE</b>	<b>Direto sobre aço galvanizado</b>	A superfície deverá estar seca, isenta de sais, óleos, graxas, gorduras, poeiras e outros contaminantes.
	<b>Primer recomendado</b>	NA. Substratos ferrosos: consultar o nosso Departamento Técnico.
<b>PRAZO DE VALIDADE</b>	18 meses a contar da data de fabricação.	
<b>NÚMERO ONU</b>	1263	
<b>NÚMERO DE RISCO</b>	33	
<b>RECOMENDAÇÕES IMPORTANTES</b>		
<ol style="list-style-type: none"><li>1. O rendimento prático deste produto é variável de acordo com espessura aplicada, método e técnica de aplicação, tipo e rugosidade do substrato e condições ambientais.</li><li>2. Os valores encontrados para os ensaios de peso por litro e viscosidade foram obtidos em laboratório a uma temperatura de 25°C. Com temperaturas diferentes da mencionada, os valores acima sofrerão naturalmente alterações significativas. Para temperaturas abaixo de 10°C, consulte nosso departamento técnico.</li><li>3. A vida útil da mistura diminui com o aumento de temperatura e de volume catalisado.</li><li>4. Importante: Adicionar o agente de cura no componente A e homogeneizar. Após aditivação misturar os componentes A e B em agitador mecânico durante 5 minutos. Em produtos para imersão NÃO é recomendada a aditivação. O pot life é reduzido com a aditivação.</li><li>5. A sigla IMP no nome do produto significa que os pigmentos serão isentos de cromatos e molibdatos de chumbo.</li><li>6. Todos os substratos submetidos ao processo de zincagem por imersão a quente (galvanizado a fogo) ou cobre deverão ter a aderência previamente testada ou proceder leve lixamento ou jato ligeiro (<i>brush off</i>). Em seguida passar um jato de ar para eliminar o pó ou efetuar limpeza com solvente.</li></ol>		



---

## RECOMENDAÇÕES PREVENTIVAS

---

1. O uso e/ou manuseio inadequado deste produto pode ser perigoso à saúde e provocar fogo ou explosão. Não o use antes de tomar as medidas necessárias para evitar danos e ferimentos.
2. Armazenagem: Armazenar o produto em ambientes abrigados, com boa ventilação e a uma temperatura máxima de 40°C. Não expor diretamente aos raios solares.
3. Inflamabilidade: Produto inflamável. Mantenha-o longe de chamas e faíscas.
4. Inalação: Evite respirar os vapores, mantendo boa ventilação durante a aplicação e a secagem.
5. Manuseio: Evitar contato com a pele e os olhos, utilizando luvas, óculos, protetores, máscaras e cremes protetores. Não comer ou beber perto do local da aplicação. Manter longe do contato de crianças e animais.

---

## EM CASO DE ACIDENTE

---

1. Contato com a pele: Lavar com água abundantemente e promover limpeza com sabão neutro.
  2. Contato com a roupa: Retirar as roupas atingidas e lavá-las.
  3. Vazamentos: Isolar a área e não fumar. No caso do derramamento ser grande e em área confinada, utilize proteção respiratória. Evite inalar os vapores. Estancar e conter o derramamento com areia, pó de serra ou terra, e transferir o líquido e o sólido de contenção para embalagens separadas, a fim de proceder ao descarte.
  4. Incêndio: Proteger os recipientes não avariados com jato d'água sob forma de neblina. Apagar o fogo com extintores de CO<sub>2</sub>, espuma ou pó químico.
  5. Respingos nos olhos: Lave-os imediatamente com água limpa corrente (por no mínimo 10 minutos) e procure atendimento médico imediato.
- IMPORTANTE:** Para maiores informações consulte a FISPQ - ficha de informações de segurança de produto químico deste produto.
-