

Rethane DEB 874 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.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TIPO

Primer/acabamento a base de resina poliuretano acrílico alifático especial, 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

| | | | |
|-------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| COR | Amarelo | Demais cores consultar nosso departamento técnico. | |
| TEXTURA | Brilhante | | |
| SÓLIDOS POR VOLUME | 58% ± 2 | Conforme ASTM D 2697 | |
| PESO POR LITRO | 1,20 ± 0,05 g/ml | Conforme ASTM D 1475 | |
| PONTO DE FULGOR | 23°C | | |
| RELAÇÃO DE MISTURA | | Peso | Volume |
| | Comp. A | 100,0 | 6,2 |
| | Comp. B | 15,0 | 1,0 |
| VIDA ÚTIL DA MISTURA (25°C) | 4 h | | |
| TEMPO DE INDUÇÃO | 15 a 30 minutos | | |
| RENDIMENTO TEÓRICO | 19,3 m ² /l para 30 µm 8,3 m ² /l para 70 µm | | |
| ESPESSURA ÚMIDA | 52 µm a 120 µm | | |
| ESPESSURA SECA | 30 µm a 70 µm | | |
| TEMPO DE SECAGEM, para 30 µm | | 25°C | |
| | | Mínimo | Máximo |
| | Toque | | 30 min |
| | Manuseio | | 2 h |
| | Repintura | 6 h | 48 h |
| CONDIÇÕES AMBIENTAIS | Temperatura | Deverá estar entre 0 e 40°C. | |
| | Umidade Relativa | Entre 30 e 85% | |
| | Ponto de orvalho | Substrato no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho | |
| | Redutor | 440.0000 | |
| | Trincha | Não é necessário diluir. Método recomendado somente para retoques e reforços em cordões de solda, quinas, etc. | |
| DADOS DE APLICAÇÃO | Pistola convencional | 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 ² (35 a 43 psi). Para uso de tanque regular a pressão interna entre 0,5 a 1,5 kgf/cm ² (7 a 21 psi). | |
| | AirLess | Diluir até 10% em volume com redutor recomendado se necessário. Utilizar bicos de tamanho entre 21 a 27 e pressão na bomba entre 140 e 175 kgf/cm ² . | |

| | | |
|--------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE | Direto sobre aço galvanizado | A superfície deverá estar seca, isenta de sais, óleos, graxas, gorduras, poeiras e outros contaminantes. |
| | Substratos submetidos ao processo de zincagem por imersão a quente (galvanizado a fogo) e cobre | 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 leve (brush off). Em seguida passar um jato de ar para eliminar o pó ou efetuar limpeza com solvente. |
| | Primer recomendado | NA. Substratos ferrosos: consultar o nosso Departamento Técnico. |

PRAZO DE VALIDADE 12 meses a contar da data de fabricação.

NÚMERO ONU 1263

NÚMERO DE RISCO 33

RECOMENDAÇÕES IMPORTANTES

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.
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.
3. A vida útil da mistura diminui com o aumento de temperatura e de volume catalisado.
4. Para a cor alumínio, deve ser aplicada uma demão do produto Rethane DHG 652 Incolor para evitar manchamento da película, devido à presença de água e/ou umidade, e também devido ao manuseio de peças já pintadas.

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 CO₂, 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.
