

Revran DST PLUS LIGHT 870 utiliza em sua composição matérias primas especialmente selecionadas, que conferem ótimo desempenho anticorrosivo, possuindo pigmento fosfato de zinco. Dupla função, podendo ser aplicado como *primer* e acabamento simultaneamente. Produto com baixa emissão de VOC.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TIPO

Tinta dupla função (fundo e acabamento) epóxi, bicomponente.

USO RECOMENDADO

Em substrato de aço carbono. Especialmente indicado para estruturas metálicas em geral, proporcionando proteção ao aço.

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

COR	Branco e Cinza	Demais cores consultar nosso departamento técnico.	
TEXTURA	Acetinado		
SÓLIDOS POR VOLUME	72% ± 3	Conforme ISO 3233	
PESO ESPECÍFICO	1,500 kg aproximadamente	Conforme ASTM D 1475	
VOC	270 g/l		
PONTO DE FULGOR	35°C		
RELAÇÃO DE MISTURA		Peso	Volume
	Comp. A	100,0	1,0
	Comp. B	97,0	1,0
VIDA ÚTIL DA MISTURA (25°C)	90 min.		
TEMPO DE INDUÇÃO	15min		
RENDIMENTO TEÓRICO	9,0 m ² /l para 80 µm 6,0 m ² /l para 120 µm		
ESPESSURA ÚMIDA	111 µm a 166 µm		
ESPESSURA SECA	80 µm a 120 µm		

25 °C

TEMPO DE SECAGEM, para 80 µm		Sistema de pintura epoxídicos		Sistema de pintura monocomponentes	
		Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo
	Toque		45 min.		
	Manuseio		3 h		
	Repintura	4 h		4 h	72 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	420.0000

Trincha Não necessário diluir. Recomendado somente para retoques e reforços em cordões de solda e cantos vivos.

Rolo Necessita maior número de demãos para atingir a espessura desejada e uniformidade na cobertura. 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.

DADOS DE APLICAÇÃO

Pistola convencional	Diluir até 10% em volume com redutor recomendado. Pistola DeVilbiss JGA 502 EX 67 ou similar. Pressão de pulverização 2,5 a 4,0 kgf/cm ² (35 a 56 psi). Para uso de tanque regular a pressão interna entre 1,5 e 2,5 kgf/cm ² (21 a 35 psi).
AirLess	Diluir até 10% em volume com redutor recomendado. Utilizar bicos de tamanho entre 21 a 27 e pressão na bomba entre 140 e 175 kgf/cm ² (2.000 a 2.500 psi).

	Direto sobre aço carbono	A superfície metálica deverá estar seca, isenta de quaisquer contaminantes tais como: sais, óleos, graxas, gorduras, poeiras, etc. Lave-a com água doce, detergentes e solventes. Padrão de tratamento recomendado: ST3 mínimo caso a superfície esteja com grau de corrosão C, conforme ISO 8501-1. Caso o aço apresente carepa de laminação, proceder jateamento ao grau Sa 2 ½ conforme ISO 8501-1.
PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE	Primer recomendado	NA
	Pintura já existente	A superfície deverá estar limpa, isenta de óleos, graxas e poeira. Não poderá apresentar áreas com deslocamentos. Proceder lixamento leve, a seco, com lixa grana 220, para quebra de brilho.
	Acabamento recomendado	Rethane DHG 652, Rethane FBR 640. Outros acabamentos, consulte nosso Departamento Técnico.
PRAZO DE VALIDADE	12 meses a contar da data de fabricação.	
NÚMERO ONU	1263	
NÚMERO DE RISCO	33	
RECOMENDAÇÕES IMPORTANTES		
<ol style="list-style-type: none">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.4. Temperaturas baixas aumentam o tempo de cura. Para temperaturas abaixo de 10°C consulte nosso departamento técnico.5. Caso o intervalo de repintura seja ultrapassado, proceder leve lixamento. Para temperaturas acima da estabelecida a repintura será reduzida.6. Revestimentos a base de resina epóxi possuem características próprias. A película do filme está sujeita à alterações de cor, brilho, calcinação e/ou manchamento quando expostos ao intemperismo. Estas características inerentes à revestimentos epoxídicos serão potencializadas quando tais produtos estiverem expostos a ambientes desabrigados sujeitos a condensação, umidade alta e incidência de raios UV antes do tempo de cura especificado. Importante frisar que estas alterações são apenas estéticas, não comprometendo a performance dos revestimentos.		
RECOMENDAÇÕES PREVENTIVAS		
<ol style="list-style-type: none">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		
<ol style="list-style-type: none">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. <p>IMPORTANTE: Para maiores informações consulte a FISPQ - ficha de informações de segurança de produto químico deste produto.</p>		
