

Tinta à base de resina poliuretano acrílico alifático especial de dupla função. Este produto exibe ótima secagem e excelente resistência ao intemperismo. Apresenta função anticorrosiva e excelente aderência em substratos metálicos ferrosos e não ferrosos.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TIPO

Primer / acabamento poliuretano bicomponente semi-brilhante.

USO RECOMENDADO

Estruturas metálicas, equipamentos e acessórios em aço carbono, galvanizado, alumínio, cobre e aço inox. Revestimento externo de tanques e tubulações.

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

COR	Cinza	Demais cores consultar nosso departamento técnico.	
TEXTURA	Semi brilho		
SÓLIDOS POR VOLUME	60% ± 2	Conforme ASTM D 2697	
PESO POR LITRO	1,20 ± 0,05 g/ml	Conforme ASTM D 1475	
PONTO DE FULGOR	23°C		
VOC	435g/l		
RELAÇÃO DE MISTURA		Peso	Volume
	Comp. A	100,0	6,2
	Comp. B	15,0	1,0
VIDA ÚTIL DA MISTURA	4 h a 25°C		
TEMPO DE INDUÇÃO	15 a 30 minutos		
RENDIMENTO TEÓRICO	8,0 m ² /l para 75 µm 6,0 m ² /l para 100 µm		
ESPESSURA ÚMIDA	130 µm a 170 µm		
ESPESSURA SECA	75 µm a 100 µm		
TEMPO DE SECAGEM, para 75 µm		25°C	
		Mínimo	Máximo
	Toque	-	30 min
	Manuseio	-	2 h
	Repintura	6 h	-
CONDIÇÕES AMBIENTAIS	Temperatura	Deverá estar entre 0 e 40°C. Para temperaturas abaixo de 10°C, adicionar 1,4% em volume do agente de cura 870.0001.	
	Umidade Relativa	Entre 30 e 85%	
	Ponto de orvalho	Substrato no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho	
	Redutor	440.0000 / 440.0005	

Trincha	Não é necessário diluir. Método recomendado somente para retoques e reforços em cordões de solda, quinas, etc.
----------------	--

Rolo	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).
-------------	--

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. Utilizar bicos de tamanho entre 9 a 17 e pressão na bomba entre 140 e 211 kgf/cm ² (1991 a 3001 psi).
----------------	--

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Direto sobre aço galvanizado	A superfície deverá estar seca, isenta de sais, óleos, graxas, gorduras, poeiras e outros contaminantes.
Primer recomendado	NA. Substratos ferrosos: Aplicado diretamente sobre o aço carbono jateado (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. Para temperaturas abaixo de 10°C, consulte nosso departamento técnico.
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.
5. 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.
6. A sigla IMP no nome do produto significa que os pigmentos serão isentos de cromatos e molibdatos de chumbo.
7. Para aplicação a trincha ou a rolo. Caso seja necessária uma melhor uniformidade da película, é aconselhável o uso do solvente 440.0005 até 5% em volume.
8. 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 (*brush off*). Em seguida passar um jato de ar para eliminar o pó ou efetuar limpeza com solvente.

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.
-