

Empresa: **Anazatti – Aço Forte**
Endereço:
Contato:

Fone:
Cidade: UF:

Produtos:

	Código	Lote
Componente A	577PR008.82	702/23
Componente B	030CT121.83	788/23
Diluyente		

1. SUBSTRATO

☒ Aço carbono ☐ Galvanizado: ___Fogo ___ Frio ☐ Madeira ☐ Outro:

2. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

☒ Desengraxe ☒ Jateamento abrasivo Grau ___ ☐ Primer: _____
☐ Outro:

3. MÉTODO DE APLICAÇÃO

☐ Trincha/Pincel ☒ Pistola ☐ Convencional ☐ Tanque de pressão ☐ Airless ☐ Imersão
☐ Outro:

4. CONDIÇÃO DE CURA/SECAGEM

☒ Temperatura ambiente ☐ Estufa: ___°C/___ horas ☐ Outro:

5. PROBLEMA VERIFICADO

☐ Aderência	☐ Fervura
☐ Bolhas	☐ Poder de cobertura
☐ Brilho	☐ Pulverização seca (<i>over spray</i>)
☐ Casca de laranja	☐ Rendimento
Contaminação: ☐ Cratera ☐ Sujidade/Pontos	Secagem: ☐ Toque ☐ Manuseio ☐ Final
☐ Cor	☐ Sedimentação
☐ Escorrimento	☐ Viscosidade
☐ Outro:	

4.1 INFORMAÇÕES ADICIONAIS REFERENTE AO PROBLEMA VERIFICADO

Material foi feito limpeza com decapante, depois jateado com granalha de aço, material após pintura, ficou igual video em anexo.

6. PRAZOS CONTENÇÃO/FINAL

Problema	Contenção	Final
Aderência	Mínimo secagem para o manuseio do produto/linha	Secagem final/completa do produto/linha
Bolhas	Mínimo secagem para o toque do produto/linha	Não há
Brilho	Não há	Mínimo secagem para o manuseio do produto/linha
Casca de laranja	Mínimo secagem para o toque do produto/linha	Não há
Contaminação: Crateras/Sujidades/Pontos	Mínimo secagem para o toque do produto/linha	Não há
Cor	Mínimo secagem para o toque do produto/linha	Mínimo secagem para o manuseio do produto/linha
Escorrimento	Mínimo secagem para o toque do produto/linha	Não há
Fervura	Mínimo secagem para o toque do produto/linha	Não há
Poder de cobertura	1 hora	Não há
Pulverização seca (<i>over spray</i>)	Mínimo secagem para o toque do produto/linha	Não há
Rendimento	1 hora	Não há
Secagem: Toque/Manuseio/Final	Conforme produto/linha	
Sedimentação	1 hora	Não há
Viscosidade	1 hora	Não há