

Empresa: Fernando Aparecido
Endereço:
Contato:

Fone:
Cidade: UF: PR

Produtos:

	Código	Lote
Componente A	029AZ045.82	001/24
Componente B		
Diluyente		

1. SUBSTRATO

X Aço carbono ☐ Galvanizado: ___Fogo ___ Frio XMadeira Outro:

2. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

Desengraxe ☐ Jateamento abrasivo Grau ___ Primer:

MÉTODO DE APLICAÇÃO

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

3. CONDIÇÃO DE CURA/SECAGEM

X Temperatura ambiente ☐ Estufa: ___°C/___ horas ☐ Outro: Ao ar

4. 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
X Cor	Sedimentação
Escorrimento	Viscosidade
Outro	

4.1 INFORMAÇÕES ADICIONAIS REFERENTE AO PROBLEMA VERIFICADO

Cliente esta alegando que o material esta diferente da amostra enviada. Sdp 1357

4.2

5. 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







