

/Empresa: Finco

Fone:

Endereço:

Cidade:

UF: PR

Contato:

Produtos:

	Código	Lote
Componente A	035PR007.82	002/25
Componente B		
Diluyente	010SV004.83	121/25

1. SUBSTRATO

Aço carbono

Galvanizado: ___ Fogo ___ Frio x Madeira

Outro:

2. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

Desengraxe

Jateamento abrasivo Grau ___ Primer: 014

MÉTODO DE APLICAÇÃO☐ Trincha/Pincel☒ Pistola☐ Convencional

Tanque de pressão

Airless

Imersão

Outro:

3. CONDIÇÃO DE CURA/SECAGEMTemperatura ambiente ☐ Estufa: ___ °C/___ horas x Outro: Ao ar**4. PROBLEMA VERIFICADO**

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

4.1 INFORMAÇÕES ADICIONAIS REFERENTE AO PROBLEMA VERIFICADO

4.2 Cliente relata que o material esta contaminado com pequenas partículas, que mesmo peneirando estão entupindo a pistola.

4.3

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

