

Empresa: PROTECOATING

Endereço:

Fone:

Cidade:

UF: SC

JOINVILLE

Contato:

Produtos:

	Código	Lote
Componente A	440CZ001.80	035/25
Componente B	030CT055.83	069/25
Diluyente	010SV170.81	018/25

1. SUBSTRATO

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

2. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

☐ Desengraxe ☐ Jateamento abrasivo Grau ___ X☐ Primer:

3. MÉTODO DE APLICAÇÃO

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

4. CONDIÇÃO DE CURA/SECAGEM

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

5. PROBLEMA VERIFICADO

☐ Aderência	☐ Fervura
X ☐ Bolhas	☐ Poder de cobertura
☐ Brilho	☐ Pulverização seca (<i>over spray</i>)
☐ Casca de laranja	☐ Rendimento
Contaminação: ☐ Cratera ☐ Sujidade/Pontos	Secagem: ☐ Toque ☐ Manuseio X ☐ Final
☐ Cor	☐ Sedimentação
☐ Escorrimento	☐ Viscosidade
☐ Outro: Produto está secando muito rápido e gerando microbolhas.	

INFORMAÇÕES ADICIONAIS REFERENTE AO PROBLEMA VERIFICADO: Produto está secando muito rápido e gerando microbolhas.

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