

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer e acabamento poliuretano alifático bicomponente feito através de matérias primas exclusivas, com pigmentação anticorrosiva versátil, proporcionando boa proteção anticorrosiva, assegurando a durabilidade de superfícies. Esse produto possui também uma versão atóxica, em uma gama de cores.

USO RECOMENDADO

Primer e acabamento destinado para a proteção do aço carbono de equipamentos e estruturas metálicas.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Cor	Munsell, Ral ou conforme padrão
Brilho/aspecto	Semi brilho a fosco
Sólidos por volume	55 ± 3% (ISO 3233)
Espessura seca	70 a 80 micrometros seco por demão
Rendimento teórico	6,7 m ² /l na espessura de 75 micrometros
Resistência ao calor seco	Temperaturas até 60 °C
Método de aplicação	Pistola <i>airless</i> , pistola convencional, rolo e trincha
VOC	520 g/l
Prazo de validade	Componente A: 12 meses Componente B: 06 meses

Tempo de Secagem

Temperatura / Espessura	Toque	Manuseio	Final	Intervalo de Repintura	
				Mínimo	Máximo
25 °C / 75 µm	1 hora	2 horas	168 horas	6 horas	48 horas

PREPARO DE SUPERFÍCIE

O desempenho deste produto dependerá do grau de preparação da superfície.

A superfície a ser revestida deve estar limpa, seca e isenta de qualquer contaminação.

Limpeza com solventes	A sujidade acumulada deve ser removida, utilizando uma escova seca e os sais solúveis devem ser removidos com água doce em alta pressão. Os óleos e graxas devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.
Preparação manual ou mecânica	Limpar manual ou mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Áreas que não podem ser preparadas adequadamente devem ser jateadas localmente até obter, no mínimo, o grau Sa2 (ISO 8501-1) ou SSPC-SP6.
Jateamento abrasivo	Proceder jateamento abrasivo até obter o padrão Sa 2½ (ISO 8501-1) ou SSPC-SP10. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão especificado. Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 a 60 micrometros.

APLICAÇÃO

Mistura	Sempre misture os componentes nas proporções indicadas. Uma vez misturados os componentes, deve ser utilizado dentro do prazo de vida útil. Misturar separadamente os componentes com um agitador mecânico. Adicionar o conteúdo total do componente B ao componente A e, misturar completamente com um misturador mecânico.	
Relação de mistura	4A : 1B em volume	
Vida útil da mistura	1 hora a 25 °C	
Pistola airless	Bicos	0,013 – 0,018"
	Pressão do fluido	1800 – 2200 psi
Pistola convencional	Pistola	JGA 502 ou similar apropriado
	Capa de ar	704
	Bico	EX
Rolo	Apropriado para retoque ou <i>strip coat</i> . Diversas demãos podem ser necessárias para se atingir a espessura de filme especificada.	
Trincha	Apropriado para retoque ou <i>strip coat</i> . Diversas demãos podem ser necessárias para se atingir a espessura de filme especificada.	
Diluyente	010SV510 Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 10 % em volume.	
Diluyente de limpeza	Realsolv Universal Não deixar material acumulado nas mangueiras ou equipamento de pintura. Limpar todo o equipamento com Realsolv Universal.	

DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

O brilho e o acabamento do produto dependem do método de aplicação. Evitar utilizar vários métodos de aplicação ao mesmo tempo.

Superfície preparada através de jateamento abrasivo recomenda-se a aplicação de duas demãos, respeitando-se o intervalo de repintura.

Cores claras podem requerer duas ou mais demãos para se obter um acabamento uniforme, quando aplicadas sobre um primer de tonalidade escura ou por meio de rolo e trincha.

Este produto deve ser diluído utilizando-se apenas os solventes recomendados. O uso de solventes alternativos pode inibir o processo de secagem.

A temperatura da superfície deve estar, pelo menos, 3 °C acima do ponto de orvalho.

A ocorrência de condensação durante ou imediatamente após a aplicação pode resultar num acabamento fosco e num filme de qualidade inferior. A exposição prematura a superfícies com água provocará uma mudança de cor, principalmente no caso de cores escuras.

Não se recomenda a utilização deste produto em condições de imersão.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Consulte o departamento técnico da Realfix Tintas e Vernizes sobre demãos apropriadas.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas nesta folha de dados, na Folha de Dados de Segurança do Produto e na(s) embalagem (embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Folha de Dados de Segurança do Produto que a Realfix Tintas e Vernizes fornece aos seus clientes.

Todo o trabalho que envolver a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais e de Saúde, Segurança e Meio Ambiente pertinentes.

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de proteção pessoal apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, queira consultar a Realfix Tintas e Vernizes a fim de obter informações adicionais.

EMBALAGEM

		Parte A		Parte B	
Embalagem	Volume	Embalagem	Volume	Embalagem	Volume
Balde 18 litros	14,4 litros	18 litros	3,6 litros	5 litros	3,6 litros
Galão 3,6 litros	2,88 litros	3,6 litros	0,72 litros	0,9 litros	0,72 litros

NOTA

A informação desta folha técnica constitui, apenas, uma base de orientação geral dos procedimentos de aplicação. Os resultados dos testes de desempenho foram obtidos em ambiente controlado de laboratório e a Realfix Tintas e Vernizes não garante que os resultados representem os encontrados em outros ambientes no campo, uma vez que os fatores de aplicação, meio ambiente e de projeto podem apresentar variações significativas.

A informação contida nesta folha técnica está sujeita a modificações periódicas, em função de experiência acumulada e devido à nossa política de desenvolvimento constante dos nossos produtos.

A versão atóxica possui em sua estrutura pigmentos orgânicos, nos quais são aconselháveis temperaturas de serviço não superiores a 160°C. Os pigmentos inorgânicos possuem um índice de refração mais elevado do que os orgânicos. Para pigmentos e corantes existe a norma ISO 787-16:1986 — General methods of test for pigments and extenders — Part 16: Determination of relative tinting strength (or equivalent colouring value) and colour on reduction of coloured pigments — Visual comparison method — e a norma ISO 787-24:1985 — General methods of test for pigments and extenders — Part 24: Determination of relative tinting strength of coloured pigments and relative scattering power of white pigments — Photometric methods. Em qualquer dos métodos, uma determinada quantidade de pigmento ou corantes é misturada com uma determinada quantidade de dióxido de titânio de tipo normalizado e com uma determinada quantidade de ligante, que tanto pode ser uma mistura de óleo de linhaça com anidrido ftálico ou de um óleo de linhaça modificado com poliuretano. A avaliação da força de tingimento é determinada por um método de comparação visual (ISO 787/16:1986) ou, mais rigorosamente, por um método fotométrico (ISO 787/16:1986). Os pigmentos inorgânicos possuem uma força corante menor do que os orgânicos sendo, em consequência, necessárias dosagens mais elevadas para obter cores mais fortes. A solidez à ação da luz e a resistência à ação da Intempérie é melhor para os pigmentos inorgânicos (sendo então considerada de boa a excelente), do que para os pigmentos orgânicos.