

# PROPOSTA TÉCNICA

**REALFIX**  
TINTAS INDUSTRIAIS

|            |   |                           |                        |                        |                       |
|------------|---|---------------------------|------------------------|------------------------|-----------------------|
| Data:      | Cliente:                                  | Equipamento:              | Substrato:             | Preparo da Superfície: | Perfil da Rugosidade: |
| 19/05/2026 | INFRAE TEL INFRAESTRUTURA EM TELECOM LTDA | TORRES DE TELECOMUNICAÇÃO | AÇO GALVANIZADO A FOGO | LIMPEZA DESENGRAXANTE  | N/A                   |

| Local  |       |        | AÇO GALVANIZADO A FOGO |      |     |                    |                  |               | Área (m²)             |      |                    | 10             |                     |          |       |
|--|-------|--------|------------------------|------|-----|--------------------|------------------|---------------|-----------------------|------|--------------------|----------------|---------------------|----------|-------|
| Produto  | Cor   | Brilho | Espessura (µm)         |      | S/V | Rend. <sup>1</sup> | Quant. total (L) | Vida Útil (h) | Repintura a 25 °C (h) |      | Diluyente/Diluição | Quant. un. (L) | Secagem a 25 °C (h) |          |       |
|  |       |        | Úmida                  | Seca | (%) | (m²/L)             |                  |               | Min.                  | Max. |                    |                | Toque               | Manuseio | Final |
| 272CZ001 - PRIMER FOSFATIZANTE CINZA             | CINZA | FOSCO  | 80                     | 25   | 30  | 8,40               | 1,2              | 6             | 2                     | 6    | N/A                | 0,1            | 15 MIN              | 30 MIN   | 24    |
| 030CT272- CATALISADOR P/ PRIMER FOSFATIZANTE 272 |       |        |                        |      |     |                    |                  |               |                       |      |                    |                |                     |          |       |
| Nº de Demãos:                                    | 1     |        | Total                  | 25   |     |                    |                  |               |                       |      |                    |                |                     |          |       |

| Local  |        |           | AÇO GALVANIZADO A FOGO |      |     |                    |                  |               | Área (m²)             |      |                    | 10             |                     |          |       |
|--|--------|-----------|------------------------|------|-----|--------------------|------------------|---------------|-----------------------|------|--------------------|----------------|---------------------|----------|-------|
| Produto  | Cor    | Brilho    | Espessura (µm)         |      | S/V | Rend. <sup>1</sup> | Quant. total (L) | Vida Útil (h) | Repintura a 25 °C (h) |      | Diluyente/Diluição | Quant. un. (L) | Secagem a 25 °C (h) |          |       |
|  |        |           | Úmida                  | Seca | (%) | (m²/L)             |                  |               | Min.                  | Max. |                    |                | Toque               | Manuseio | Final |
| 445BR001 - REALPOXI 445 FAST CURE BRANCO N-9,5 | BRANCO | BRILHANTE | 210                    | 150  | 80  | 3,73               | 2,7              | 2             | 6                     | 48   | 010SV270 10%       | 0,3            | 3                   | 6        | 168   |
| 030CT445 - CATALISADOR EPOXI 445 FAST CURE     |        |           |                        |      |     |                    |                  |               |                       |      |                    |                |                     |          |       |
| Nº de Demãos:                                  | 1      |           | Total                  | 150  |     |                    |                  |               |                       |      |                    |                |                     |          |       |

| Local                             |       |           | AÇO GALVANIZADO A FOGO |      |     |                    |                  |               | Área (m²)             |      |                    | 10             |                     |          |       |
|-----------------------------------|-------|-----------|------------------------|------|-----|--------------------|------------------|---------------|-----------------------|------|--------------------|----------------|---------------------|----------|-------|
| Produto                           | Cor   | Brilho    | Espessura (µm)         |      | S/V | Rend. <sup>1</sup> | Quant. total (L) | Vida Útil (h) | Repintura a 25 °C (h) |      | Diluyente/Diluição | Quant. un. (L) | Secagem a 25 °C (h) |          |       |
|                                   |       |           | Úmida                  | Seca | (%) | (m²/L)             |                  |               | Min.                  | Max. |                    |                | Toque               | Manuseio | Final |
| 579PT002 - REALTHANE 579 ALUMINIO | PRATA | BRILHANTE | 125                    | 60   | 55  | 6,42               | 1,6              | 2             | 6                     | 48   | 010SV280 10%       | 0,2            | 2                   | 6        | 168   |
| 030CT579 CATALISADOR PU 579       |       |           |                        |      |     |                    |                  |               |                       |      |                    |                |                     |          |       |
| Nº de Demãos:                     | 1     |           | Total                  | 60   |     |                    |                  |               |                       |      |                    |                |                     |          |       |

**Nota 1:** Rendimento prático calculado considerando 30% de perdas de aplicação com pistola.

**Recomendações gerais:** Para que possa ser aplicado o sistema de proteção, a superfície deverá apresentar-se limpa, sólida, livre de quaisquer tipos de contaminantes e possuir rugosidade suficiente para permitir a aderência do sistema de proteção a ser aplicado. Não devem ser aplicados revestimentos sobre superfícies contaminadas com óleos, produtos agressivos ou material condensado. A superfície deverá ser limpa de forma eficaz. Caso a aplicação seja feita sobre resíduos destes contaminantes, poderá ocorrer destacamento da película de revestimento e outros tipos de falhas e defeitos.

**Preparo de superfície:** O desempenho deste sistema de pintura dependerá do grau de preparação da superfície empregado, conforme ABNT NBR 15239. No caso do preparo de superfície para repintura, deve ser removida toda a tinta solta e não aderida. As arestas da camada de tinta antiga remanescente devem ser desbastadas de modo que a pintura se apresente lisa após a repintura. A tinta antiga que for deixada sobre a superfície metálica deve encontrar-se de tal modo aderida que não possa ser levantada mediante a introdução de uma espátula cega sob a película da tinta. É necessária precaução especial para que no uso das ferramentas mecânicas seja evitada a formação de excessiva aspereza das superfícies, pois as arestas e rebarbas contribuem para a falha prematura da pintura, em virtude de não poderem ser normalmente protegidas com uma espessura adequada da tinta. Por outro lado, o excessivo escovamento da superfície pode também ser prejudicial à pintura, pois a carepa aderida é facilmente polida, a ponto de não permitir a boa aderência da tinta. Remover toda a tinta não aderida e a ferrugem. Depois de terminado o tratamento com ferramentas manuais ou mecânicas, devem ser removidas da superfície a poeira e outras matérias estranhas. Para esta remoção devem ser utilizados escovas, aspirador e ar comprimido. Se houver ainda presença de quantidades prejudiciais de graxa ou óleo, limpar conforme ABNT NBR 15158. A superfície tratada deve receber

**Preparo das tintas:** Misturar o conteúdo da embalagem com um agitador mecânico até a completa homogeneização, antes da diluição e aplicação. Para tintas de dois componentes, misturar separadamente os componentes com um agitador mecânico. Adicionar o conteúdo total do componente B ao componente A e misturar completamente. Uma vez misturados os

**Recomendações gerais da pintura:** Condições ambientais, limpeza da superfície, intervalo entre demãos: respeitar todas as características descritas no boletim técnico das tintas a serem aplicadas. Nenhuma tinta deve ser aplicada, se houver a expectativa de que a temperatura ambiente possa cair até 0 °C, antes de a tinta ter secado. Não deve ser feita nenhuma aplicação de tinta em tempo de chuva, nevoeiro ou bruma, ou quando a umidade relativa do ar for superior a 85%, nem quando haja expectativa desta ser alcançada, sob o risco de comprometimento da aderência entre demãos ou total da película aplicada.