

Empresa: Eurostar

Fone:

Endereço:

Cidade:

UF: PR

Contato:

Produtos:

	Código	Lote
Componente A	023VM004.21	002/24
Componente B		
Diluyente		

1. SUBSTRATO

Aço carbono

☐ Galvanizado: ___Fogo ___ Frio

X ☐ Madeira x Outro:

2. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

☐ Desengraxe

☐ Jateamento abrasivo Grau ___

☐ Primer:

MÉTODO DE APLICAÇÃO

☐ Trincha/Pincel

Pistola X

☐ X 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
☐ Cor	☐ Sedimentação
☐ Escorrimento	X Viscosidade
Outro:	

4.1 INFORMAÇÕES ADICIONAIS REFERENTE AO PROBLEMA VERIFICADO

Cliente disse que o material está com muita viscosidade nos relatando que está em 20 segundos

e eles precisam que este material precisa estar entre 13 e 14 segundos. Nos informaram que estão tendo que diluir muito o material.

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