

PROPOSTA TÉCNICA

REALFIX
TINTAS INDUSTRIAIS

Data:	Cliente:	Equipamento:	Substrato:	Preparo da Superfície:	Perfil da Rugosidade:
19/11/2025	J.M. WUNDERVALD E CIA LTDA.	Extrutura Metalica	Aço carbono	Jateamento Sa 2½ (ISO 8501-1)	40µm - 60µm

Local			Extrutura Metalica							Área (m²)			201		
Produto	Cor	Brilho	Espessura (µm)		S/V	Rend. ¹	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
REALPOXI WET SURFACE 88	CORES	SEMI-BRILHO	100	80	85	7,44	27,0	1	8	168	010SV270 (10%)	2,7	3	8	168
(4x1) 030CT088															
Nº de Demãos:	1		Total	80											

Produto	Cor	Brilho	Espessura (µm)		S/V (%)	Rend. ¹ (m²/L)	Quant. total (L)	Vida Útil (h)	Repintura a 25 °C (h)		Diluyente/Diluição	Quant. un. (L)	Secagem a 25 °C (h)		
			Úmida	Seca					Min.	Max.			Toque	Manuseio	Final
REALTHANE 24	CORES	BRILHANTE	100	40	40	7,00	28,7	5	16	48	010SV068 (10-20%)	2,9	3	16	72
(2X1) 030CT004															
Nº de Demãos:	2		Total	80											

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

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

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 a aplicação da tinta de fundo especificada no menor prazo possível e antes que o tratamento seja

Preparo das tintas: Misturar o conteúdo da embalagem com um agitador mecânico até a completa homogeneização, antes da 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.