

DESCRIÇÃO: Tinta de fundo e selante à base de resina epóxi bicomponente, curada com poliamida. Usada como primer sobre aço carbono jateado ou como demão intermediária sobre tintas inorgânicas de Zinco. Atua como holding primer.

COR / TEXTURA: Vermelho Óxido

ASPECTO: Fosco

ATENDE NORMA: Petrobrás N- 1202.

INDICAÇÕES /USOS – CONSTRUÇÕES E MANUTENÇÃO: Substrato: aço carbono, tintas de fundo para estruturas metálicas e equipamentos em geral. Holding primer para fundo de embarcações, linha d'água, costado, porões, tanques de lastro, acessórios, tubulações, fábrica de papel e celulose, offshore, onshore e painéis elétricos e siderúrgicas.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS:

- **VEÍCULO:** Resina epóxi poliamida
- **SOLVENTE:** Hidrocarbonetos aromáticos, ésteres e alcoóis.
- **PONTO DE FULGOR:** 32° C
- **MASSA ESPECÍFICA:** 1,300 ± 0,05 g/cm³ aprox.
- **RELAÇÃO DE MISTURA:** Componente A: 3 partes (em volume)
- Componente B: 1 parte
- **VIDA ÚTIL DA MISTURA:** 6 horas e 25°C (a temperatura mais alta reduz a vida útil)
- **SÓLIDOS POR VOLUME:** 40% ± 2 conforme ASTM D 2697 - 73
- **RENDIMENTO TEÓRICO:** 12,00 m² / litro para 35 microns
- **ESPESSURA / DEMÃO:** 35 microns seca / 83 microns úmida
- **DILUIÇÃO / LIMPEZA:** Até 10% em volume (THINNER 6001). Dependendo das condições ambientais e método de aplicação.

RESISTENCIA	CONC.	TEMP.	VAPORES	RESPINGOS	IMERSÃO
ÁCIDOS	SCT	NA	SCT	SCT	R
ÁGUA SALGADA	SCT	NA	R	R	R
ALCALIS	SCT	NA	R/SCT	R/SCT	R
SOLVENTES	SCT	NA	R/SCT	R/SCT	R

SCT: sob consulta técnica

NR: não recomendado

R: recomendado

NA: não aplicável

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE: A superfície metálica deverá estar seca, isenta de quaisquer contaminantes. É necessário a remoção completa de óleos, pó, graxas e materiais estranhos para assegurar a aderência satisfatória. Preparo mínimo necessário será jato abrasivo. Norma ISO 8501-1 grau Sa 2½ metal quase branco. Perfil de rugosidade: 30 microns a 60 microns.



DADOS DE APLICAÇÃO/TEMPERATURA E CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

PISTOLA AIR-LESS: Pressão: 170-220 Kg /cm² bico: 19-25 mils

PISTOLA CONVENCIONAL: JGA 502 FX capa 704 ou similar

Pressão tanque 0,4-1,5 Kg/cm² / pressão pulver.: 2,5-3,0 Kg/cm²

ROLO: Lã de carneiro curto (pequenas áreas)

TRINCHA: Somente para retoques e reforços.

COMPATIBILIDADE COM REVESTIMENTOS: Epoxi, Epoxi Betuminosos, Poliuretanos, acrílicos, alquídicos ou fenólicos .

TEMPO DE SECAGEM: Cura final 7 dias (25°C). Temp. Tinta 5°C - 35°C. Umidade relativa do ar de até 85% (não exceder).

TEMP. SUBSTRATO	SECAGEM		INTERVALO ENTRE DEMÃOS	
	LIVRE DE PEGAJOSIDADE	À PRESSÃO	MÍNIMO	MÁXIMO
25°C	1 hora	7 horas	8 horas	10 horas

ARMAZENAGEM: A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho. Prazo máximo recomendado 12 meses (separados). Guardar em local abrigado, seco e arejado com temp. Máxima 40°C (separados) . Sistema de combate a incêndio..

CUIDADOS ESPECIAIS: PREVENTIVOS /ACIDENTES: Produto inflamável. Mantenha longe de chamas e faíscas, evitando inalar vapores. Assegurar-se que haja ventilação adequada durante a aplicação. Contato com a pele, lavar com água abundante e promover limpeza com sabão neutro. Contato com a roupa, retirar as roupas atingidas e lavá-las. Utilize equipamentos de segurança.

OBSERVAÇÕES: Excessiva diluição de tinta poderá afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura específica. Reforce os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha para evitar falhas prematuras nestas áreas.

RESSALVA: As informações contidas neste boletim técnico são baseadas em nosso conhecimento para ajuda e orientação. Não assumimos quaisquer responsabilidades quanto aos danos materiais e pessoais causadas pelo mau uso das informações contidas neste boletim. Salientamos também que o bom desempenho do produto depende das condições de preparo da superfície. O armazenamento do produto não está sob nosso controle. O rendimento real depende da técnica de aplicação, condições de trabalho e tipo de superfície a ser revestida. Consulte nosso depto. técnico.