



Sumaré

SUMATERM 400 ALUMÍNIO

Código : 194.050

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Revisada em 02/2012

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

SUMATERM 400 ALUMÍNIO é uma tinta de acabamento, monocomponente, à base de silicone modificado. Resiste a temperaturas de até 400°C.

Por ser um silicone modificado, SUMATERM 400 ALUMÍNIO proporciona vantagens sobre tintas à base de silicone puro, no que se refere à secagem, manuseio e exposição ao intemperismo.

Pode ser aplicado diretamente sobre aço carbono em espessuras de 30 a 40 micrometros.

Com primers inorgânicos de zinco, compõe um sistema de alto desempenho quanto à resistência à corrosão e a altas temperaturas.

USOS RECOMENDADOS

Aplicação em uma única demão de 30 micrometros, sobre primer inorgânico de zinco, em superfícies de aço carbono jateadas ou diretamente sobre o aço carbono tratado por limpeza mecânica, na pintura de:

- ♦ Chaminés
- ♦ Caldeiras
- ♦ Tubulações quentes

Não recomendado para exposição a derrames de ácidos, álcalis e solventes.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto : Metálico

Cor : Alumínio

Sólidos por peso : 44% ± 2

Sólidos por volume : 28% ± 2

VOC (Método EPA 24) : 616 g/L

Espessura seca recomendada por demão : 30 micrometros

Rendimento teórico por galão : 33,6 m² na espessura seca recomendada

Importante: O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume e não inclui perdas devidas à rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, irregularidades de superfícies, perdas de material durante a preparação, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado. **Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.**

Peso aproximado por galão : 3,960 kg

Vida útil em estoque : 12 meses

Condições de armazenagem : Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperatura que não ultrapasse 40°C.

Diluyente recomendado: SUMATERM 400 ALUMÍNIO não necessita de diluição. É fornecido em viscosidade pronta para o uso. Se for necessário diluir, utilizar o DILUENTE 905.

Tempo de secagem:

16°C 25°C 32°C

Ao manuseio : 90 minutos 60 minutos 45 minutos

A cura total da tinta é alcançada quando o equipamento pintado entra em serviço à temperatura de 180°C a 230°C. É conveniente elevar esta temperatura lentamente.

Os tempos de secagem dependem das temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, recomendamos consultar a Assistência Técnica da Sumaré.

Nota: O teste de aderência deverá ser feito logo após a cura do filme por elevação de temperatura. A cura do silicone começa a partir de 180°C durante 01 hora.

Camadas em espessuras maiores do que as recomendadas, quantidades de demãos a mais do que as especificadas, aplicação prematura da demão subsequente, quedas na temperatura ambiente e aumento da umidade relativa do ar durante a secagem, são fatores que podem causar demora na secagem e falhas na estrutura do filme.

Se for ultrapassado o intervalo máximo entre demãos para a aplicação da demão subsequente, é necessário lixar a superfície para se obter aderência satisfatória entre as camadas.

Resistência ao calor seco :

Temperatura máxima de 400°C



Sumaré

SUMATERM 400 ALUMÍNIO

Código : 194.050

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 02/2012
PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE	CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO	
<p>A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos para assegurar aderência satisfatória.</p> <p>Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.</p> <p>Aço carbono</p> <p>O preparo de superfície mínimo necessário é Jato abrasivo ao metal quase branco Norma SSPC-SP 10. Padrão visual Sa 2 ½ da Norma SIS 05 59 00-67 Perfil de rugosidade: 20 a 40 micrometros.</p> <p>Sobre tintas inorgânicas de zinco</p> <p>Verificar que a superfície esteja livre de óleo, graxa, poeira e da corrosão branca do zinco.</p>	<p>Temperatura da superfície : mínima 5°C máxima 40°C</p> <p>A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.</p> <p>Temperatura da tinta : mínima 5°C máxima 35°C</p> <p>Umidade relativa do ar : 10% a 85%.</p>	
EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO	INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO	
<p>Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares.</p> <p>Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.</p> <p>Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.</p> <p>Pistola airless : Pressão 1800-2200 psi Mangueira ¼ " de diâmetro interno Bico 0,011" - 0,015" Filtro malha 60 Diluição não necessária</p> <p>Pistola convencional : Pistola JGA 502/3 Devilbiss Bico de fluido FX Capa de ar 704 Pressão de atomização 50 psi Pressão no tanque 15 a 20 psi Diluição não necessária</p> <p>Trincha : Usar trinchas com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e para retoques.</p> <p>Rolo : Usar rolos com lã de carneiro ou lã sintética. Trincha e rolo somente para retoques. Aplicação a trincha e rolo pode resultar em mudança de aspecto devido à distribuição não uniforme do pigmento alumínio.</p> <p>Limpeza dos equipamentos : Utilizar DILUENTE 905.</p>	<p>Aplicação :</p> <p>Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.</p> <p>Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50 % de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.</p> <p>Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.</p> <p>Quando aplicado a trincha ou rolo, as tintas pigmentadas com alumínio podem apresentar aspecto visual diferente (manchas) devido à distribuição não uniforme do pigmento alumínio.</p>	
INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS		
<p>Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.</p>		