



**Sumaré**

**SUMATERM 550 HS**

Código : 194.850

**INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO**

Revisada em 02/2012

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

SUMATERM 550 HS é uma tinta de acabamento, monocomponente, à base de silicone modificado.

Resiste a temperaturas de até 550°C.

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 em duas demãos, diretamente sobre o aço carbono tratado por limpeza mecânica, na pintura de :

- ♦ Chaminés
- ♦ Escapamentos
- ♦ Caldeiras
- ♦ Tubulações quentes

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

**CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO**

**Aspecto :** Metálico

**Cor :** Alumínio

**Sólidos por peso :** 72% ± 2

**Sólidos por volume :** 55% ± 2

**VOC (Método EPA 24) :** 386 g/L

**Espessura seca recomendada por demão :** 30 a 40 micrometros

**Rendimento teórico por galão :** 66,0 m<sup>2</sup> na espessura seca de 30 micrometros.

**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 :** 4,970 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 temperaturas que não ultrapassem 40°C.

**Diluyente recomendado:** DILUENTE 905 ou DILUENTE 930.

**Proporção de diluição:** O necessário até 15%, em volume.

**Nota :** A quantidade de diluyente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.

**Tempo de secagem:**

**16°C      25°C      32°C**

**Ao manuseio :** 90 minutos    60 minutos    15 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.

**Resistência ao calor seco :**

Temperatura máxima de 550°C



**Sumaré**

**SUMATERM 550 HS**

Código : 194.850

**INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO**

Revisada em 02/2012

**PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE**

**CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO**

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.

Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.

**Aço carbono**

O preparo de superfície mínimo necessário é Jato abrasivo ao metal quase branco, Norma SSPC-SP 10. Padrão visual Sa 2 1/2 da Norma SIS 05 59 00-67. Perfil de rugosidade: 20 a 50 micrometros.

**Sobre tintas inorgânicas de zinco**

Verificar que a superfície esteja livre de óleo, graxa, poeira e da corrosão branca do zinco.

**Temperatura da superfície :**

mínima ..... 5°C

máxima ..... 40°C

A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.

**Temperatura da tinta :**

mínima ..... 5°C

máxima ..... 35°C

**Umidade relativa do ar :** 10% a 85%.

**EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO**

**INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO**

Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares.

Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.

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.

**Pistola airless :**

Pressão ..... 1800-2200 psi

Mangueira ..... 1/4 " de diâmetro interno

Bico ..... 0,011" - 0,015"

Filtro ..... malha 60

Diluição ..... não necessária

**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 ..... O necessário até 15%, em volume.

**Trincha :**

Usar trinchas com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e para retoques.

**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.

**Limpeza dos equipamentos :** Utilizar DILUENTE 905.

**Homogeneização :**

Agite a tinta manualmente. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.

**Aplicação :**

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.

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.

Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.

Quando aplicado à trincha ou rolo, as tintas pigmentadas com alumínio podem apresentar aspecto visual diferente (manchas) devido à distribuição não uniforme do pigmento alumínio.

**INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS**

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.