



PHENICON UHS
 Comp. A – 239036 / 239037
 Comp. B – 239937

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 03/2019																												
<p style="text-align: center;">DESCRIÇÃO DO PRODUTO</p> <p>PHENICON UHS é uma tinta epóxi novolac de alta espessura, curada com amina, sem solventes, indicada para serviços de imersão em tanques de lastro, de óleo e de combustíveis refinados. É uma tinta de baixo VOC, que tem excelentes propriedades de retenção nas bordas e por isto propicia proteção superior à das tintas epóxi convencionais. Pode ser utilizado como primer e acabamento na pintura interna de tanques.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Pode ser aplicada com pistola Airless ou Plural Component ✓ Baixo odor ✓ Atende a norma Petrobras N2912 tipo II e Norma Eletronuclear ES/3/0237/4900/N90298. Rev. 02 – ETN II fen - tipo II 	<p style="text-align: center;">USOS RECOMENDADOS</p> <p>Para aço carbono jateado, na pintura interna de:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ tanques de armazenagem de produtos químicos "Chemical Holding Tanks" (CHT). ✓ tanques de lastro ✓ tanques de armazenamento de óleo ✓ tanques de combustíveis refinados ✓ áreas de contenção. ✓ pintura interna de oleodutos e gasodutos ✓ aceitável para uso sob isolamento térmico 																													
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																														
<p>Acabamento: Brilhante</p> <p>Cor: Branco, cinza</p> <p>Sólidos por massa da mistura,%: 99 ± 1</p> <p>Sólidos por volume da mistura,%: 99 ± 1</p> <p>VOC (Método EPA 24): <11 g/l</p> <p>Espessura seca recomendada: 400 a 450 micrometros.</p> <p>Rendimento teórico por galão: 8 m² na espessura seca de 450 micrometros.</p> <p>Importante: <i>O rendimento teórico é calculado com base no teor de sólidos por volume e não inclui fatores de perda na aplicação devido a irregularidades, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, método de aplicação, habilidade e técnica do aplicador, perdas de material durante a preparação, derrames, respingos, diluição além do especificado, condições climáticas e camada excessiva do filme aplicado. Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.</i></p> <p>Vida útil da mistura: 90 min. a 10°C 40 min. a 25 °C 20 min. a 38 °C</p> <p>Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.</p> <p>Vida útil em estoque: Componente A 24 meses Componente B 24 meses</p> <p>Condições de armazenagem: Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C.</p> <p>Proporção de mistura: A / B = 4 / 1 em volume A / B = 6 / 1 em massa</p>	<p>Diluição: Se necessário até 5% em volume do DILUENTE NR. 908.</p> <p>Tempo de secagem:</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">16°C</th> <th style="text-align: center;">25°C</th> <th style="text-align: center;">32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Toque:</td> <td style="text-align: center;">15 horas</td> <td style="text-align: center;">4 horas</td> <td style="text-align: center;">2 horas</td> </tr> <tr> <td>Manuseio:</td> <td style="text-align: center;">36 horas</td> <td style="text-align: center;">14 horas</td> <td style="text-align: center;">6 horas</td> </tr> <tr> <td>Cura final:</td> <td style="text-align: center;">7 dias</td> <td style="text-align: center;">6 dias</td> <td style="text-align: center;">5 dias</td> </tr> </tbody> </table> <p>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.</p> <p>Intervalo entre demãos: Quando necessário aplicar uma segunda demão ou para aplicação da demão subsequente do produto recomendado no esquema de pintura, devem ser observados os intervalos entre demãos mínimo e máximo indicados abaixo:</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Temperatura</th> <th style="text-align: center;">Mínima</th> <th style="text-align: center;">Máxima</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>13°C</td> <td style="text-align: center;">36 horas</td> <td style="text-align: center;">72 horas</td> </tr> <tr> <td>25°C</td> <td style="text-align: center;">14 horas</td> <td style="text-align: center;">48 horas</td> </tr> <tr> <td>38°C</td> <td style="text-align: center;">6 horas</td> <td style="text-align: center;">24horas</td> </tr> </tbody> </table> <p>Notas:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Os tempos de secagem dependem das condições de temperatura, umidade e espessura do filme. 2. Não requer tempo de indução. <p>Resistência ao intemperismo: <i>Como qualquer tinta epóxi, PHENICON UHS sofre calcinação quando exposto à radiação ultravioleta do sol, podendo alterar o brilho e a cor.</i></p> <p>Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 120°C.</p>			16°C	25°C	32°C	Toque:	15 horas	4 horas	2 horas	Manuseio:	36 horas	14 horas	6 horas	Cura final:	7 dias	6 dias	5 dias	Temperatura	Mínima	Máxima	13°C	36 horas	72 horas	25°C	14 horas	48 horas	38°C	6 horas	24horas
	16°C	25°C	32°C																											
Toque:	15 horas	4 horas	2 horas																											
Manuseio:	36 horas	14 horas	6 horas																											
Cura final:	7 dias	6 dias	5 dias																											
Temperatura	Mínima	Máxima																												
13°C	36 horas	72 horas																												
25°C	14 horas	48 horas																												
38°C	6 horas	24horas																												



PHENICON UHS
Comp. A – 239036 / 239037
Comp. B – 239937

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Revisada em 03/2019

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

A superfície deverá estar limpa, seca e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência adequada.

Aço carbono (serviço atmosférico):

Remover todo óleo e graxa com solvente de limpeza (SSPC-SP1).
Preparação de superfície mínima:

- Jato abrasivo comercial (SSPC-SP6/ NACE2 e ISO 8501-1 (Sa 2). Para melhor performance, usar jato abrasivo ao metal quase branco (SSPC SP 10/ NACE 3 e ISO 8501-1 (Sa 2 1/2)). Para otimizar o perfil de rugosidade utilizar abrasivo angular.

Perfil de rugosidade: 70-100 micrometros.

Proteger com primer todo metal desprotegido no mesmo dia da limpeza ou antes de ocorrer flash rust.

- Hidrojateamento conforme WJ-2 (SSPC SP12 – NACE N°5)

Aço carbono (serviço imersão):

Remover todo óleo e graxa com solvente de limpeza (SSPC-SP1).
Preparação de superfície mínima:

- Jato abrasivo ao metal quase branco (SSPC SP 10/ NACE 3 e ISO 8501-1 (Sa 2 1/2)). Para otimizar o perfil de rugosidade utilizar abrasivo angular.

Perfil de rugosidade: 70-100 micrometros.

Remover todo respingo de solda. Proteger com primer todo metal desprotegido no mesmo dia da limpeza ou antes de ocorrer flash rust.

Concreto e alvenaria:

Preparo indicado: SSPC SP 13 / NACE 6 e ICRI nº 310.2, CSP 2-3.
A superfície deve estar totalmente limpa e seca. O concreto e a argamassa deverão estar curados pelo menos por 28 dias a 25°C.
A superfície deverá estar livre da nata da cal, pó de concreto, sujeira, materiais formados durante o processo, membranas de cura, cimento solto e endurecedores. Os buracos (*bug holes*), bolsas de ar e outros defeitos deverão ser preenchidos com massa indicada pela Assistência Técnica e com um selante adequado.

Concreto (serviço imersão):

Preparo indicado: SSPC SP 13 / NACE 6, Seção 4.3.1 ou 1.3.2 ou ICRI nº 310.2, CSP 2-3

Temperatura da superfície:

mínima 10°C
máxima 43°C

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

Temperatura da tinta:

mínima 25°C
máxima 38°C

Umidade relativa do ar: Máx. 85%.



PHENICON UHS
Comp. A – 239036 / 239037
Comp. B – 239937

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Revisada em 03/2019

EQUIPAMENTOS 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 do equipamento de spray antes do uso com o solvente de limpeza indicado.
Se houver necessidade de alguma diluição, verificar a legislação regional de VOC e compatibilidade com meio ambiente e condições de aplicação do produto.

Limpeza dos equipamentos: Utilizar DILUENTE NR. 908

Plural Component Air Less

Bomba:..... WIWA Model 333
Pressão..... 4000 psi
Mangueira..... 3/8" de diâmetro interno
Bico..... 0,017-0,019"
Temperatura do material no bico.... 32 - 35°C
Temperatura da bomba..... 49 - 66°C

Pistola AirLess

Bomba:..... 68:1
Pressão..... 6000 psi
Mangueira..... 3/8" de diâmetro interno
Bico..... 0,019-0,021"
Filtro..... 30 Mesh

Para evitar o entupimento da pistola airless e mangueiras, pelo menos uma vez a cada hora e antes de períodos prolongados em que o equipamento ficará sem uso, purgue a linha com o solvente de limpeza indicado.

Trincha: Usar trincha de Nylon/Poliéster ou Cerdas Naturais apenas para reparo e stripe coating.

Rolo: Usar rolo 3/8 de lã de carneiro ou sintética apenas para reparo e stripe coating.

INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO

Mistura:

Agite o conteúdo de cada um dos componentes vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.

Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.

Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiver completa.

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.

Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura.

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.

As informações contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para sua ajuda e orientação e são baseados em nossa experiência e conhecimento. Tendo em vista, porém, que fatores como preparação de superfície e aplicação nem sempre estão sob nosso controle e subordinam-se à obediência rigorosa das especificações estabelecidas, eximimo-nos de qualquer responsabilidade relativa a rendimento, desempenho ou danos de qualquer natureza.