



FAST CLAD ER EPOXY

COMP. A – 240....

COMP. B – 240.9000

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		04/2014																																				
DESCRIÇÃO DO PRODUTO	USOS RECOMENDADOS																																					
<p>FAST CLAD ER EPOXY é uma tinta epóxi de altos sólidos e alta espessura, bi componente curada com amina. Formulada especialmente para serviços de imersão em água do mar, tanque de lastro de combustível e água do mar, tanques de óleo e tanques de armazenamento de petróleo.</p> <p>De cura rápida, oferece agilidade a produtividade. O produto é de alta espessura e oferece melhor proteção de bordas, cantos vivos e arestas quando comparado aos epóxis convencionais.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Proteção em uma única camada ✓ Baixo VOC ✓ Baixo odor ✓ 4 horas de cura para tráfego de pessoas ✓ Excelente proteção de bordas, cantos vivos e arestas ✓ Pode ser aplicado em baixas temperaturas (ver condições de aplicação) ✓ Curto tempo para liberação da área e do equipamento aplicado ✓ Aplicação em equipamento Plural Component ✓ Proteção em cantos vivos (Edge Retention > 70%) 	<p>Recomendado para aplicação de aço e concreto em exposições industriais e marítimas</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Atende às exigências da Mil - PRF-23236 tipo VII. Classes 5, 7, 5/18, 7/18, 13/18 Grade C ✓ Tanque de armazenagem de produtos químicos Holding Tanks (CHT) ✓ Pintura interna de tanques de lastro e tanques de armazenamento de óleos ✓ Tanques de armazenagem de combustíveis refinados ✓ Pintura externa de tubulações ✓ Contenção primaria e secundaria ✓ Aceitável para o uso com sistemas de proteção catódica ✓ Sempre que o rápido restabelecimento de serviço e a proteção de bordas, cantos vivos e arestas são necessários ✓ Caixa de engrenagens e transformadores de torres eólicas com temperatura de trabalho até 284°F (140°C) ✓ Adequado para uso na Indústria de Minério e Mineração. 																																					
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																																						
<p>Aspecto: Brilhante</p> <p>Cores: Branco e cores sob consulta</p> <p>Sólidos por peso da mistura: 98 % ± 2</p> <p>Sólidos por volume da mistura: 98% ± 2</p> <p>VOC (Método EPA 24) : <85 g/L</p> <p>Espessura seca recomendada por demao: de 450 a 550 micrometros</p> <p>Rendimento teórico por galão: 7.84 m² na espessura seca de 450 micrometros.</p> <p>Importante: <i>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.</i></p> <p>Peso aproximado por galão : Componente A 6,1992 kg Componente B 4,3848 kg</p> <p>Vida útil da mistura 7 minutos a 25°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 em volume: 1 A : 1 B</p> <p>Diluição: Não recomendado</p> <p>Tempo de secagem a 500 microns:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>4.5 °C</th> <th>25°C</th> <th>38°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ao toque :</td> <td>6 horas</td> <td>1 horas</td> <td>35 min</td> </tr> <tr> <td>Ao manuseio :</td> <td>8-12 horas</td> <td>3 horas</td> <td>55 min</td> </tr> <tr> <td>Repintura</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td> Mínimo</td> <td>6 horas</td> <td>1 hora</td> <td>35 min</td> </tr> <tr> <td> Máximo</td> <td>14 dias</td> <td>14 dias</td> <td>14 dias</td> </tr> <tr> <td>Cura para tráfego</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td> De pessoas</td> <td>8-12 horas</td> <td>3 horas</td> <td>1 hora</td> </tr> <tr> <td>Cura final :</td> <td>36 horas</td> <td>24 horas</td> <td>12 horas</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 da Sumaré.</p> <p>Notas:</p> <p>1 – Os tempos de secagem dependem das condições de temperatura, umidade e espessura do filme.</p> <p>2 – Não requer tempo de indução.</p> <p>3 - Como qualquer tinta epóxi FAST CLAD ER sofre amarelamento quando exposto à radiação ultravioleta do sol</p>			4.5 °C	25°C	38°C	Ao toque :	6 horas	1 horas	35 min	Ao manuseio :	8-12 horas	3 horas	55 min	Repintura				Mínimo	6 horas	1 hora	35 min	Máximo	14 dias	14 dias	14 dias	Cura para tráfego				De pessoas	8-12 horas	3 horas	1 hora	Cura final :	36 horas	24 horas	12 horas
	4.5 °C	25°C	38°C																																			
Ao toque :	6 horas	1 horas	35 min																																			
Ao manuseio :	8-12 horas	3 horas	55 min																																			
Repintura																																						
Mínimo	6 horas	1 hora	35 min																																			
Máximo	14 dias	14 dias	14 dias																																			
Cura para tráfego																																						
De pessoas	8-12 horas	3 horas	1 hora																																			
Cura final :	36 horas	24 horas	12 horas																																			



FAST CLAD ER EPOXY

COMP. A – 240....

COMP. B – 240.9000

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		04/2014
PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE	CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO	
<p>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.</p> <p>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: 2- 3 mils = (50-75 micrometros). Para superfícies preparadas segundo SSPC-SP12/NACE No5, devem ser limpas de acordo com o padrão WJ-3/SC2 e o perfil pré-existente deve ser de no mínimo 2 mils (50 microns). Proteger com primer todo metal desprotegido no mesmo dia da limpeza ou antes de ocorrer flash rust.</p> <p>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: 2- 3 mils = (50-75 micrometros). Para superfícies preparadas segundo SSPC-SP12/NACE No5, devem ser limpas de acordo com o padrão WJ-3/SC2 e o perfil pré-existente deve ser de no mínimo 2 mils (50 microns). Remover todo respingo de solda. Proteger com primer todo metal desprotegido no mesmo dia da limpeza ou antes de ocorrer flash rust.</p> <p>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 24°C. Remova toda a argamassa perdida e material estranho A superfície deverá estar livre da nata do 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 Sumaré e com um selante adequado Seguir as normas abaixo quando aplicável: ASTM D4258 Norma Prática para a Limpeza do Concreto ASTM D4259 Norma Prática para a Abrasão do Concreto ASTM D4260 Norma Prática para a Ataque do Concreto ASTM F1869 Norma Método para Medida da Taxa de Emissão do Vapor da Mistura do Concreto SSPC-SP 13/ NACE 6 Superfície de Preparação do Concreto ICRI nº 310.2 Preparação de Superfície de Concreto</p> <p>Concreto (serviço imersão): Preparo indicado: SSPC SP 13 / NACE 6, Seção 4.3.1 ou 1.3.2 ou ICRI nº310.2, CSP 2-3.</p>	<p>Temperatura da superfície: mínima 4.5 °C máxima 43 °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 38 °C máxima54 ° C</p> <p>Para aplicações entre 1.7°C a 4.5°C é necessário seguir as diretrizes abaixo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Condições de temperatura do ar e da superfície devem permanecer estáveis por um período de 4 horas • Controle ambientais (desumidificador, aquecimento, ventilação forçada) são recomendados para manter as condições de aplicação aceitáveis. • Cura final deve ser confirmada utilizando o método "ASTM D5402 – Assessing the Solvent Resistance of Organic Coatings Using Solvent Rubs" <p>Umidade relativa do ar : máximo 85%.</p>	



FAST CLAD ER EPOXY

COMP. A – 240....

COMP. B – 240.9000

EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO	INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO
<p>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 do produto. Se houver necessidade de alguma diluição, verificar a legislação regional de VOC e compatibilidade com meio ambiente e condições de aplicação do produto.</p> <p><u>Xtreme Mix Plural Component Equipment</u> Bomba:..... Graco Xtreme Mix ou equivalente. Pressão..... 4000 psi. Mangueira..... 3/8" de diâmetro interno. Bico..... 021-025. Pistola..... Graco Silver Series ou XTR Series.</p> <p>Temperatura do material no bico..... 29 ° C a 54 ° C (variando conforme a necessidade)</p> <p>Para limpeza dos equipamentos utilize Diluente n.76 – 198976.</p> <p><u>Trincha:</u> Usar trincha apenas para reparo e stripe coating. TrinchaNylon /Poliéster ou Cerdas Naturais</p> <p><u>Rolo:</u> Usar rolo apenas para reparo e stripe coating. Rolo3/8 de lã de carneiro ou sintética.</p>	<p>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.</p> <p>No caso de aplicação à trincha e a rolo, adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.</p> <p>Aplicação: Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.</p> <p>Faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.</p> <p>No caso de aplicação à trincha e a rolo, não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura.</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>	
<p><i>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.</i></p>	