



**Sumaré**

# SHER-TILE HS PRIMER BR

Comp. A - Código 130.002/003/004/006

Comp. B - Código 130.901

## INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Revisada em 02/2012

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

SHER-TILE HS PRIMER BR é uma tinta de fundo epóxi modificada de alta espessura, bicomponente.

É uma tinta HS de baixo teor de compostos orgânicos voláteis (Low VOC), que proporciona baixo custo por m<sup>2</sup>.

Pode ser aplicada com espessuras de 75 a 150 micrometros, sem problemas de cobertura ou de alastramento.

Tem alta dureza, resistência mecânica e resistência química muito superior às tintas epóxi HB e epóxi convencionais.

Compõe com SHER-TILE HS ACABAMENTO BR um excelente sistema de pintura para a proteção anticorrosiva de superfícies expostas em ambientes de média ou alta agressividade.

Pode ser aplicado diretamente sobre tintas inorgânicas de zinco, com um "mist coat".

### USOS RECOMENDADOS

Pintura de superfícies de aço carbono jateadas, expostas em ambientes de :

- Fábricas de Papel e Celulose
- Siderúrgicas
- Indústrias Químicas e Petroquímicas
- Usinas de Açúcar e Destilarias de álcool
- Outras indústrias

*Recomendado para receber como acabamento:*

- Tintas epóxi de alta resistência
- Poliuretanos acrílico-alifáticos
- Tintas epóxi betuminosas
- Outras sob recomendação da Assistência Técnica Sumaré

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

**Aspecto :** Fosco

**Cor :** Vermelha, amarela, branca ou cinza

**Sólidos por peso da mistura :** 86 % ± 2

**Sólidos por volume da mistura :** 77 % ± 2

**VOC (Método EPA 24) :** 227 g/L

**Espessura seca recomendada por demão :** 75 a 150 micrometros

**Rendimento teórico por galão :** 37,0 m<sup>2</sup> na espessura seca de 75 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 :**

Componente A 5,864 kg  
Componente B 5,821 kg

**Vida útil da mistura :** 5 horas a 25°C.

**Observação:** A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.

**Vida útil em estoque :** Componente A 24 meses  
Componente B 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.

**Proporção de mistura em volume :** 1 parte de A para 1 parte de B

**Diluyente recomendado :** DILUENTE 951

**Proporção de diluição:** O necessário até 20 %, 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
<b>Ao manuseio :</b>	18 horas	10 horas	6 horas
<b>Cura final :</b>	10 dias	7 dias	5 dias

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.

**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.

Epóxi base solvente

Temperatura	Mínimo	Máximo
16°C	6 horas	ilimitado
25°C	4 horas	ilimitado
32°C	3 horas	ilimitado

Alquídicos, poliuretanos ou outros sob recomendação

Temperatura	Mínimo	Máximo
16°C	6 horas	72 horas
25°C	4 horas	48 horas
32°C	3 horas	24 horas

Se for ultrapassado o limite máximo indicado para aplicação da demão subsequente, é necessário lixar a superfície ou aplicar o PREPARADOR DE SUPERFÍCIE Nº 903 para se obter aderência satisfatória entre as camadas.

**Resistência ao calor seco :**

Temperatura máxima de 120°C.



**Sumaré**

# SHER-TILE HS PRIMER BR

Comp. A - Código 130.002/003/004/006

Comp. B - Código 130.901

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 02/2012
<b>PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE</b>	<b>CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO</b>	
<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 a aderência satisfatória.</p> <p>Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.</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: 50 a 75 micrometros.</p>	<p><b>Temperatura da superfície :</b> mínima ..... 5°C máxima ..... 50°C</p> <p>A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.</p> <p><b>Temperatura da tinta :</b> mínima ..... 5°C máxima ..... 35°C</p> <p><b>Umidade relativa do ar :</b> 10% a 85%.</p>	
<b>EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO</b>	<b>INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO</b>	
<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><b><u>Pistola airless :</u></b> Pressão ..... 2100 - 2400 psi Mangueira ..... ¼ " de diâmetro interno Bico ..... 0,015" a 0,019 " Filtro ..... malha 60 Diluição ..... Se necessária, diluir com até 10% em volume.</p> <p><b><u>Pistola convencional :</u></b> Pistola ..... JGA 502/3 Devilbiss Bico de fluido ..... EX Capa de ar ..... 704 Pressão de atomização ..... 50 psi Pressão no tanque ..... 30 psi Diluição ..... O necessário até 20%, em volume</p> <p><b><u>Trincha :</u></b> Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e retoques</p> <p><b><u>Rolo :</u></b> Usar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética</p> <p><b>Limpeza dos equipamentos :</b> Utilizar DILUENTE 951.</p>	<p><b>Mistura:</b> 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>Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.</p> <p>Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiver completa.</p> <p>Aguarde 15 minutos antes da aplicação.</p> <p><b>Aplicação :</b> 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>Não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura.</p>	
<b>INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS</b>		
<p>Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos.</p> <p>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>		