



Sumaré®

## SHER-TAR 400

Comp. A - Código 134.018  
Comp. B - Código 134.918

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 12/2007																								
<b>DESCRIÇÃO DO PRODUTO</b>	<b>USOS RECOMENDADOS</b>																									
<p>SHER-TAR 400 tinta epóxi alcatrão de hulha, de alta espessura, bicomponente.</p> <p>Pode ser aplicado com 400 micrometros em uma única demão.</p> <p>Tem alta resistência à água doce ou salgada, soluções ácidas ou alcalinas.</p> <p>Atende a Norma AWWA C210-03.</p> <p>Também pode ser aplicado sobre SHER-TILE CLEAR BR ou SHER-TILE CLEAR HS BR, na proteção de concreto.</p>	<p>Pintura de superfícies de aço carbono jateadas, em :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Indústrias químicas e petroquímicas</li><li>• Siderúrgicas</li><li>• Fábricas de Papel e Celulose</li><li>• Outras Indústrias</li></ul> <p>Pintura de Tanques de :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Óleo cru</li><li>• Tratamento de efluentes</li><li>• Água doce ou salgada</li></ul> <p>E pintura de canaletas, bacias de contenção ou tubulações enterradas.</p> <p><i>Não recomendado para serviços de imersão em solventes aromáticos, cetonas e ácidos oxidantes.</i></p>																									
<b>CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO</b>																										
<p><b>Aspecto :</b> Semi-brilhante</p> <p><b>Cor :</b> Preta</p> <p><b>Sólidos por peso da mistura :</b> 89 % ± 2</p> <p><b>Sólidos por volume da mistura :</b> 80 % ± 2</p> <p><b>VOC (Método EPA 24) :</b> 174 g/L</p> <p><b>Espessura seca recomendada por demão :</b> 400 micrometros</p> <p><b>Rendimento teórico por galão :</b> 7,2 m<sup>2</sup> na espessura seca recomendada</p> <p><b>Importante:</b> 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. <b>Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.</b></p> <p><b>Peso aproximado por galão :</b> Componente A 4,580 kg Componente B 1,100 kg</p> <p><b>Vida útil da mistura :</b> 7 horas a 25°C.</p> <p><b>Observação:</b> A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.</p> <p><b>Vida útil em estoque :</b> Componente A 36 meses Componente B 36 meses</p> <p><b>Condições de armazenagem :</b> Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C.</p> <p><b>Proporção de mistura em volume:</b> 4 partes de A para 1 parte de B</p> <p><b>Diluyente recomendado :</b> DILUENTE 951.</p>	<p><b>Proporção de diluição:</b> O necessário até 10 %, em volume. <i>Nota :</i> A quantidade de diluente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.</p> <p><b>Tempo de secagem:</b></p> <table><thead><tr><th></th><th>16°C</th><th>25°C</th><th>32°C</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Ao manuseio :</b></td><td>48 horas</td><td>24 horas</td><td>16 horas</td></tr><tr><td><b>Cura final :</b></td><td>20 dias</td><td>15 dias</td><td>10 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 da Sumaré.</p> <p><b>Nota:</b> A espessura excessiva da película ou condições desfavoráveis, requerem tempos de cura mais prolongados e podem, em casos extremos, resultar em falha prematura do revestimento.</p> <p>Umidade ou condensação excessivas na superfície, durante a cura, podem produzir uma superfície esbranquiçada. Qualquer névoa ou branqueamento deve ser removido, lavando-se a superfície com água antes da aplicação de nova demão do SHER-TAR 400.</p> <p>Para o revestimento interno de tanques é recomendável, após 24 horas de secagem entre 25 e 32°C proceder cura forçada com ventilação durante 16 horas no mínimo a 60°C.</p> <p>Para proceder à cura forçada deverão ser tomadas todas as precauções necessárias com a eliminação de vapores do solvente.</p> <p><b>Intervalo entre demãos :</b> 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><thead><tr><th>Temperatura</th><th>Mínimo</th><th>Máximo</th></tr></thead><tbody><tr><td>16°C</td><td>36 horas</td><td>96 horas</td></tr><tr><td>25°C</td><td>24 horas</td><td>48 horas</td></tr><tr><td>32°C</td><td>12 horas</td><td>24 horas</td></tr></tbody></table> <p>Se for ultrapassado o limite máximo indicado para aplicação da demão subsequente, é necessário lixar a superfície para se obter aderência satisfatória entre as camadas.</p> <p><b>Resistência ao calor seco :</b> Temperatura máxima de 120°C</p>			16°C	25°C	32°C	<b>Ao manuseio :</b>	48 horas	24 horas	16 horas	<b>Cura final :</b>	20 dias	15 dias	10 dias	Temperatura	Mínimo	Máximo	16°C	36 horas	96 horas	25°C	24 horas	48 horas	32°C	12 horas	24 horas
	16°C	25°C	32°C																							
<b>Ao manuseio :</b>	48 horas	24 horas	16 horas																							
<b>Cura final :</b>	20 dias	15 dias	10 dias																							
Temperatura	Mínimo	Máximo																								
16°C	36 horas	96 horas																								
25°C	24 horas	48 horas																								
32°C	12 horas	24 horas																								



**Sumare**

## SHER-TAR 400

Comp. A - Código 134.018

Comp. B - Código 134.918

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 12/2007
<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. Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.</p> <p><b>Aço carbono - Para serviços de imersão</b> O preparo de superfície mínimo necessário é Jato abrasivo ao Metal Branco - Norma SSPC-SP 5. Padrão visual Sa 3 da Norma SIS 05 59 00-67 Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros.</p> <p><b>Para serviços de não imersão:</b> O preparo de superfície mínimo necessário é Jato Abrasivo ao Metal Quase Branco - Norma SSPC-SP 10 Padrão visual Sa2 1/2 da Norma SIS 05 59 00-67 Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros</p> <p><b>Concreto</b> Aplicar sobre concreto perfeitamente seco tratado com ácido ou jato abrasivo para remover a nata do cal. Selar a superfície do concreto com SHER-TILE CLEAR BR ou SHER-TILE CLEAR HS BR antes de aplicar SHER-TAR 400.</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. 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.</p> <p><b>Pistola airless :</b> Pressão ..... 2100 - 2400 psi Mangueira ..... 1/4 " de diâmetro interno Bico ..... 0,017" a 0,021 " Filtro ..... malha 30 Diluição ..... Se necessário, diluir com até 10% em volume.</p> <p><b>Pistola convencional :</b> Pistola ..... JGA 5023 Devilbiss Bico de fluido ..... EX Capa de ar ..... 704 Pressão de atomização ..... 50 psi Pressão no tanque ..... 30 psi Diluição ..... O necessário até 10%, em volume.</p> <p><b>Trincha :</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>Rolo :</b> Usar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética. <i>Nota : Não recomendado para pintura interna de tanques</i> <b>Limpeza dos equipamentos :</b> Utilizar DILUENTE 905.</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. 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. 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. 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. Após a descontaminação, envie para reciclagem.</p>		
<p>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.</p>		