



SUMADUR 80 PRIMER

Comp. A – 130.0020 (vermelho)

Comp. B – 130.9020

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		06/2018																												
DESCRIÇÃO DO PRODUTO		USOS RECOMENDADOS																												
<p>SUMADUR 80 PRIMER é uma tinta de fundo epóxi poliamida de alta espessura, bicomponente. Contém pigmento fosfato de zinco.</p> <p>É uma tinta Altos Sólidos de baixo teor de compostos orgânicos voláteis (Low VOC).</p> <p>Pode ser aplicada com espessuras de 75 a 150 micrometros, com bom poder de cobertura e alastramento.</p> <p>Pode ser aplicado diretamente sobre tintas inorgânicas de zinco, como um "mist coat" (aplicação diluída com até 50% de diluente 968).</p> <p>Pode receber acabamentos epoxi, poliuretanos ou outros, de acordo com recomendação da Assistência Técnica Sherwin Williams.</p>		<p>Pintura de superfícies de aço carbono jateadas, expostas em ambientes de :</p> <ul style="list-style-type: none"> Fábricas de Papel e Celulose Siderúrgicas Indústrias Químicas e Petroquímicas Usinas de Açúcar e Destilarias de álcool Outras indústrias 																												
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																														
<p>Acabamento: Acetinado</p> <p>Cor: Vermelho, cinza, branco e amarelo</p> <p>Sólidos por massa da mistura, %: 88 ± 2</p> <p>Sólidos por volume da mistura, %: 78 ± 2</p> <p>VOC (Método EPA 24): 170 g/l</p> <p>Espessura seca recomendada: 75 a 150 micrometros.</p> <p>Rendimento teórico por galão: 28 m² na espessura seca de 100 micrometros.</p> <p>Importante: 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.</p> <p>Vida útil da mistura: 4 horas a 25°C.</p> <p>Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.</p> <p>Vida útil em estoque:</p> <table border="0"> <tr> <td>Componente A</td> <td>24 meses</td> </tr> <tr> <td>Componente B</td> <td>24 meses</td> </tr> </table> <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: 1A : 1B</p> <p>Proporção de mistura em massa: 0,9A : 1B</p>		Componente A	24 meses	Componente B	24 meses	<p>Diluente recomendado : DILUENTE 968.</p> <p>Proporção de diluição: Se necessário, até 15%, em volume. <i>Nota : A quantidade de diluente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.</i></p> <p>Tempo de secagem:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>16°C</td> <td>25°C</td> <td>32°C</td> </tr> <tr> <td>Manuseio:</td> <td>8 horas</td> <td>4 horas</td> <td>3 horas</td> </tr> <tr> <td>Cura final:</td> <td>10 dias</td> <td>7 dias</td> <td>5 dias</td> </tr> </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 Sherwin Williams.</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 border="0"> <tr> <td>Temperatura</td> <td>Mínima</td> <td>Máxima</td> </tr> <tr> <td>16°C</td> <td>8 horas</td> <td>24 horas</td> </tr> <tr> <td>25°C</td> <td>4 horas</td> <td>20 horas</td> </tr> <tr> <td>32°C</td> <td>3 horas</td> <td>16 horas</td> </tr> </table> <p>Se for ultrapassado o limite máximo indicado para aplicação da demão subsequente, é necessário lixar a superfície e remover o pó para se obter aderência satisfatória entre as camadas.</p> <p>Nota: 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. 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 do PHENICON ACABAMENTO BR.</p> <p>Resistência ao calor seco : Temperatura máxima de 120°C.</p>		16°C	25°C	32°C	Manuseio:	8 horas	4 horas	3 horas	Cura final:	10 dias	7 dias	5 dias	Temperatura	Mínima	Máxima	16°C	8 horas	24 horas	25°C	4 horas	20 horas	32°C	3 horas	16 horas
Componente A	24 meses																													
Componente B	24 meses																													
	16°C	25°C	32°C																											
Manuseio:	8 horas	4 horas	3 horas																											
Cura final:	10 dias	7 dias	5 dias																											
Temperatura	Mínima	Máxima																												
16°C	8 horas	24 horas																												
25°C	4 horas	20 horas																												
32°C	3 horas	16 horas																												
INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		06/2018																												



Sumaré

SUMADUR 80 PRIMER

Comp. A – 130.0020 (vermelho)

Comp. B – 130.9020

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE	CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO
<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>O preparo de superfície mínimo necessário é jato abrasivo ao Metal Quase Branco - Norma SSPC-SP 10. Padrão visual Sa 2 ½ da Norma ISO 8501-1 Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros.</p>	<p>Temperatura da superfície : mínima 5°C máxima 50°C A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.</p> <p>Temperatura da tinta : mínima 5°C máxima 35°C</p> <p>Umidade relativa do ar : 10% a 85%.</p>
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 da tinta.</p> <p><u>Pistola airless :</u> Pressão 2100-2400 psi Mangueira ¼ " de diâmetro interno Bico 0,015" a 0,019 " Filtro malha 60 Diluição Se necessário, até 10% em volume</p> <p><u>Pistola convencional :</u> Pistola JGA 502/3 DeVilbiss Bico de fluido EX Capa de ar 704 Pressão de atomização 50 psi Pressão no tanque 30 psi Diluição Se necessário, até 15% em volume.</p> <p><u>Trincha :</u> 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><u>Rolo :</u> Usar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética.</p> <p>Limpeza dos equipamentos : Utilizar DILUENTE 968.</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>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>Aplicação : 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 o material 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>	