



SUMADUR SP 530

Comp. A - Código 122.020

Comp. B - Código 122.920

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 05/2018																											
DESCRIÇÃO DO PRODUTO	USOS RECOMENDADOS																												
<p>SUMADUR SP 530 é um primer epóxi-isocianato, bicomponente.</p> <p>O vermelho óxido atende às Normas PETROBRÁS N-2198D, SIDERBRÁS SB-54, Eletronuclear ES/3/0237/4900/N90298 – ETN XVI d1, NCU-0182a e EletoBrás NE-025-1ªed.</p> <p>Substitui os wash primer com grandes vantagens em termos de aplicabilidade.</p> <p>Pode receber acabamentos bicomponentes epóxi, epóxi betuminosos ou poliuretanos, ou monocomponentes acrílicos, alquídicos ou fenólicos.</p>	<p>Recomendado como primer de aderência sobre o aço galvanizado ou superfícies metálicas não ferrosas, tais como: alumínio, cobre e chumbo ou substratos não metálicos como poliéster reforçado com fibra de vidro.</p> <p>Também pode ser aplicado sobre aço carbono, ferro fundido e aço inoxidável.</p> <p>Sobre pinturas já existentes, tais como telhas pintadas com tintas à base de poliéster siliconizado, ou tintas em pó, de acordo com recomendações da Assistência Técnica da Sherwin-Williams.</p> <p><i>Não recomendado para serviços de imersão ou exposição direta sem o acabamento apropriado.</i></p>																												
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																													
<p>Aspecto: Fosco</p> <p>Cor: Branca, amarela, cinza ou vermelho óxido.</p> <p>Sólidos por peso da mistura: 42 % ± 2</p> <p>Sólidos por volume da mistura: 23 % ± 2</p> <p>VOC (Método EPA 24): 647 g/L</p> <p>Espessura seca recomendada por demão: 25 micrometros.</p> <p>Rendimento teórico por galão: 33,1 m² na espessura seca recomendada.</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: 3,800 kg Componente B: 0,215 kg</p> <p>Vida útil da mistura: 8 horas 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: 18 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: Conjunto de 1 galão Componente A - 3,380 Litros Componente B - 0,220 Litros</p>	<p>Diluição: SUMADUR SP 530 não necessita de diluição. É fornecido em viscosidade pronta para o uso. Se for necessário diluir, utilizar o DILUENTE 908.</p> <p>Tempo de secagem:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>16°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ao manuseio:</td> <td>45 minutos</td> <td>30 minutos</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Cura final:</td> <td>72 horas</td> <td>36 horas</td> <td>24 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 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, mínimos e máximos indicados abaixo:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3"><u>Epóxis e poliuretanos</u></th> </tr> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Mínimo</th> <th>Máximo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16°C</td> <td>8 horas</td> <td>45 dias</td> </tr> <tr> <td>25°C</td> <td>6 horas</td> <td>30 dias</td> </tr> <tr> <td>32°C</td> <td>4 horas</td> <td>20 dias</td> </tr> </tbody> </table> <p>Outros acabamentos Consulte a Assistência Técnica da Sherwin-Williams</p> <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>Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 120°C</p>			16°C	25°C	32°C	Ao manuseio:	45 minutos	30 minutos	20 minutos	Cura final:	72 horas	36 horas	24 horas	<u>Epóxis e poliuretanos</u>			Temperatura	Mínimo	Máximo	16°C	8 horas	45 dias	25°C	6 horas	30 dias	32°C	4 horas	20 dias
	16°C	25°C	32°C																										
Ao manuseio:	45 minutos	30 minutos	20 minutos																										
Cura final:	72 horas	36 horas	24 horas																										
<u>Epóxis e poliuretanos</u>																													
Temperatura	Mínimo	Máximo																											
16°C	8 horas	45 dias																											
25°C	6 horas	30 dias																											
32°C	4 horas	20 dias																											



SUMADUR SP 530

Comp. A - Código 122.020

Comp. B - Código 122.920

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 05/2018
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.</p> <p><u>Metais não ferrosos e galvanizado eletrolítico</u> Remover a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos em DILUENTE 905 ou com solução de SUMACLEAN WB. Executar leve lixamento da superfície. Limpar novamente a superfície com panos limpos embebidos em DILUENTE 905.</p> <p><u>Galvanizado por imersão a quente</u> <i>Recomendado:</i> Jato abrasivo leveiro brush-off, selecionando o abrasivo e condicionando a operação somente para produzir rugosidade. <i>Aceitável:</i> O mesmo procedimento aplicado para metais não ferrosos.</p> <p><u>Poliéster reforçado com fibra de vidro</u> Eliminar a cera ou silicone usado como desmoldante, lavando a superfície com solução de SUMACLEAN WB.</p>	<p>Temperatura da superfície: 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>Temperatura da tinta: mínima 5°C máxima 35°C</p> <p>Umidade relativa do ar: 10% a 85%.</p> <p><i>Nota: SUMADUR SP 530 contém isocianato alifático em sua composição. Se for aplicado com umidade superior a 85%, ou em condições de condensação de umidade sobre a peça ou pintura, a aderência será prejudicada, devido à reação do isocianato alifático com a umidade ou água.</i></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 1800-2000 psi Mangueira ¼ " de diâmetro interno Bico 0,013" a 0,017 " Filtro malha 60 Diluição Não necessária</p> <p><u>Pistola convencional:</u> Pistola JGA 502/3 Devilbiss Bico de fluido FX Capa de ar 704 Pressão de atomização 50 psi Pressão no tanque 20-30 psi Diluição Não necessária</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> Não recomendado.</p> <p>Limpeza dos equipamentos : Utilizar DILUENTE 908.</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. 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>		