



# SUMAZINC S659 PRIMER RICO EM ZINCO

112.025

| INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO  |   | Revisão de 01/2013 |            |      |      |      |                   |            |            |            |                     |        |        |        |  |      |      |      |                |          |          |          |                |          |          |          |
|--|---|--------------------|------------|------|------|------|-------------------|------------|------------|------------|---------------------|--------|--------|--------|--|------|------|------|----------------|----------|----------|----------|----------------|----------|----------|----------|
| DESCRIÇÃO DO PRODUTO   | USOS RECOMENDADOS   |                    |            |      |      |      |                   |            |            |            |                     |        |        |        |  |      |      |      |                |          |          |          |                |          |          |          |
| <p>SUMAZINC S659 PRIMER RICO EM ZINCO é um primer ester de epoxi rico em zinco, monocomponente.</p> <p>Propicia proteção catódica ao aço carbono, evitando as paradas freqüentes para manutenção. Evita a progressão de corrosão em áreas da pintura que sofrem danos mecânicos.</p> <p>Deve ser aplicada sobre aço carbono jateado.</p>   | <p>Recomendada para a proteção de aço carbono jateado.<br/>Na pintura de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estruturas metálicas</li> <li>• Superfícies expostas em ambientes de alta umidade</li> <li>• Superfícies expostas em ambientes marítimos</li> </ul> <p>Não recomendado para serviços de imersão</p>   |                    |            |      |      |      |                   |            |            |            |                     |        |        |        |  |      |      |      |                |          |          |          |                |          |          |          |
| CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO   |   |                    |            |      |      |      |                   |            |            |            |                     |        |        |        |  |      |      |      |                |          |          |          |                |          |          |          |
| <p><b>Aspecto :</b> Fosco</p> <p><b>Cores :</b> Cinza</p> <p><b>Sólidos por peso :</b> 81 % ± 2</p> <p><b>Sólidos por volume :</b> 47 % ± 2</p> <p><b>VOC (Método EPA 24) :</b> 453 g/L</p> <p><b>Espessura seca recomendada por demão :</b> 50 a 80 micrometros.</p> <p><b>Rendimento teórico por galão :</b> 21,15 m<sup>2</sup> na espessura seca de 80 micrometros.</p> <p><b>Importante:</b> <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. <u>Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.</u></i></p> <p><b>Peso aproximado por galão :</b> 8,669 kg</p> <p><b>Vida útil em estoque :</b> 6 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>Diluyente recomendado :</b> DILUENTE 935.</p> <p><b>Proporção de diluição:</b> 10%, em volume.<br/>Nota : A quantidade de diluyente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.</p> <p><b>Tempo de secagem:</b></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><b>Ao toque :</b></td> <td>50 minutos</td> <td>30 minutos</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td><b>Cura final :</b></td> <td>5 dias</td> <td>3 dias</td> <td>2 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>Intervalo entre demãos :</b><br/>Para aplicar uma segunda demão ou para aplicação da demão subsequente do produto recomendado no esquema de pintura, devem ser observados os intervalos entre demãos.</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><b>Mínimo:</b></td> <td>20 horas</td> <td>18 horas</td> <td>16 horas</td> </tr> <tr> <td><b>Máximo:</b></td> <td>28 horas</td> <td>24 horas</td> <td>20 horas</td> </tr> </tbody> </table> <p>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.</p> <p><b>Resistência ao calor seco :</b><br/>Temperatura máxima de 120°C,</p> |                    |            | 16°C | 25°C | 32°C | <b>Ao toque :</b> | 50 minutos | 30 minutos | 20 minutos | <b>Cura final :</b> | 5 dias | 3 dias | 2 dias |  | 16°C | 25°C | 32°C | <b>Mínimo:</b> | 20 horas | 18 horas | 16 horas | <b>Máximo:</b> | 28 horas | 24 horas | 20 horas |
|  | 16°C  | 25°C               | 32°C       |      |      |      |                   |            |            |            |                     |        |        |        |  |      |      |      |                |          |          |          |                |          |          |          |
| <b>Ao toque :</b>  | 50 minutos  | 30 minutos         | 20 minutos |      |      |      |                   |            |            |            |                     |        |        |        |  |      |      |      |                |          |          |          |                |          |          |          |
| <b>Cura final :</b>  | 5 dias  | 3 dias             | 2 dias     |      |      |      |                   |            |            |            |                     |        |        |        |  |      |      |      |                |          |          |          |                |          |          |          |
|  | 16°C  | 25°C               | 32°C       |      |      |      |                   |            |            |            |                     |        |        |        |  |      |      |      |                |          |          |          |                |          |          |          |
| <b>Mínimo:</b>   | 20 horas  | 18 horas           | 16 horas   |      |      |      |                   |            |            |            |                     |        |        |        |  |      |      |      |                |          |          |          |                |          |          |          |
| <b>Máximo:</b>   | 28 horas  | 24 horas           | 20 horas   |      |      |      |                   |            |            |            |                     |        |        |        |  |      |      |      |                |          |          |          |                |          |          |          |



# SUMAZINC S659 PRIMER RICO EM ZINCO

112.025

| INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO   |  | Revisão de 01/2013 |
|---|--|--------------------|
| <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><u>Aço Carbono</u><br/>Jato abrasivo ao metal quase branco<br/>Norma ISO 8501-1,<br/>Padrão visual Sa 2 ½ Norma ISO 8501-1,<br/>Perfil de rugosidade: 25 a 75 micrometros.</p>   | <p><b>Temperatura da superfície :</b><br/>mínima ..... 5°C<br/>máxima ..... 50°C<br/>A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.</p> <p><b>Temperatura da tinta :</b><br/>mínima ..... 5°C<br/>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.<br/>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><u>Pistola airless :</u><br/>Pressão ..... 2700 - 3000 psi<br/>Mangueira ..... 3/8" de diâmetro interno<br/>Bico ..... 0,017" a 0,019"<br/>Filtro ..... nenhum<br/>Diluição ..... Não recomendado</p> <p><u>Pistola convencional :</u><br/>Pistola ..... JGA 5023 Devilbiss<br/>Bico de fluido ..... FF<br/>Capa de ar ..... 704<br/>Pressão de atomização ..... 50 psi<br/>Pressão no tanque ..... 20 a 30 psi<br/>Diluição ..... Até 10% em volume</p> <p><u>Trincha :</u><br/>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.<br/>Diluição ..... Até 10% em volume</p> <p><u>Rolo :</u><br/>Não recomendado</p> <p><b>Limpeza dos equipamentos :</b> Utilizar DILUENTE 935</p> | <p><b>Preparação:</b><br/>Agite o conteúdo do recipiente, vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.</p> <p><b>Aplicação :</b><br/>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> |                    |
| <b>INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS</b>  |  |                    |
| Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos.<br>Após a descontaminação, envie para reciclagem.   |  |                    |