ZINC CLAD BR SP

Comp. A - Base - 111.033
Comp. B - Pó de zinco - 111.093

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Rev. 12/2012

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

ZINC CLAD BR SP é um etil silicato de zinco, de dois componentes: base e pó de zinco que devem ser misturados na hora do uso.
• Dá proteção catódica ao aço carbono, pelo mesmo mecanismo da galvanização;
• Resiste às diversas fases de fabricação e não interfere nos processos manuais e automáticos de solda, dobramento, corte e calandragem, consistindo-se em um shop primer soldável;
• Evita a progressão da corrosão sob a película, em casos de danos no sistema de pintura;
• Tem ótima resistência a solventes em geral;
• Para receber tintas epóxi de alta espessura é necessária a aplicação de um mist-coat (camada fina aplicada com a mesma tinta mais diluída);
• Acabamentos poliuretanos necessitam de um tie coat epóxi;
• Sua cor verde ajuda a identificar falhas na aplicação.

USOS RECOMENDADOS

Para a proteção anticorrosiva de aço carbono jateado.
• Como um shop primer de alto desempenho em ambientes de alta agressividade e em ambientes marítimos;
• Para trabalhos em altas temperaturas;

Não recomendado para exposição direta a ácidos ou bases; Acabamentos alquídicos ou a base de óleo não são recomendados.

Importante : Deve ser aplicado em uma única demão.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Acabamento : Fosco

Cor : Verde

Sólidos por peso da mistura : 50% ± 2

Sólidos por volume da mistura : 30% ± 2
Observação : *Valor estimado, em virtude de não ser possível a determinação pelos métodos tradicionais.*

VOC (Método EPA 24) : 710 g/L

Espessura seca recomendada por demão : 25 micrometros.

Rendimento teórico por galão : 43,2 m² na espessura seca recomendada.
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.***

Teor de zinco metálico na película seca : 80% ± 1

Teor de zinco total na película seca : 84% ± 1

Vida útil da mistura : 8 horas a 25ºC.
Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.

Vida útil em estoque : Componente A 12 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 40ºC.

Proporção de mistura : Conjunto de 1 galão
Componente A - Base 3,300 Litros
Componente B - Pó de zinco 2,100 kg

Diluente recomendado : DILUENTE 930.
Nota : Quando a temperatura ambiente ou a temperatura do substrato for elevada usar DILUENTE 927.

Proporção de diluição: O necessário até 25%, em volume.
Nota :A quantidade de diluente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado

Tempo de secagem:

	16ºC	25ºC	32ºC
Ao toque	30 minutos	15 minutos	10 minutos
Ao manuseio	90 minutos	60 minutos	40 minutos
Cura final :	10 dias	7 dias	5 dias

Intervalo entre demãos :
Quando necessário aplicar uma segunda demão ou para aplicação da demão subseqüente do produto recomendado no esquema de pintura, devem ser observados os intervalos entre demãos mínimo e máximo indicados abaixo.

Temperatura	Mínimo	Máximo
16ºC	24 horas	sem limite
25ºC	16 horas	sem limite
32ºC	12 horas	sem limite

Quando exposto a intempéries por longos períodos de tempo, antes de dar continuidade ao sistema de pintura com o produto subseqüente, recomendamos, se necessário, lavar a superfície com água e detergente antes de proceder à pintura, para eliminar a poeira, gordura, corrosão branca do zinco, ou qualquer outra possível contaminação. *Não usar lixa.*

Resistência ao calor seco :
Temperatura máxima de 420ºC.

Nota: Quando utilizado como primer em um sistema de alta temperatura, com acabamentos a base de alumínio, poderá resistir até as temperaturas máximas indicadas em suas respectivas fichas técnicas.

ZINC CLAD BR SP

Comp. A - Base - 111.033
Comp. B - Pó de zinco - 111.093

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Rev.12/2012

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras e materiais estranhos, para assegurar aderência satisfatória.
Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.

Em serviços de imersão
Jato abrasivo ao metal branco Norma ISO 8501-1,
Padrão visual Sa3 Norma ISO 8501-1,
Perfil de rugosidade: 25 a 75 micrometros.

Em serviços de não-imersão
Jato abrasivo ao metal quase branco
Norma SSPC-SP 10.
Padrão visual Sa 2 ½ Norma SIS 05 59 00-67
Perfil de rugosidade: 25 a 75 micrometros.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Temperatura da superfície :
mínima 5ºC
máxima 40ºC
A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3ºC acima da temperatura do ponto de orvalho.

Temperatura da tinta :
mínima 5ºC
máxima 35ºC

Umidade relativa do ar : 60% a 85% (conf N 13 item 4.9.7.3).

EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO

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.
Utilizar :

Pistola airless **:**
Pressão ..... 1800 – 2000 psi
Mangueira ..... 3/8 " de diâmetro interno
Bico ..... 0,017" a 0,021 "
Filtro ..... malha 30
Diluição ..... Se necessário diluir com até 10% em volume.

Pistola convencional **(é necessário tanque com agitador) :**
Pistola ..... JGA 5023 Devilbiss
Bico de fluido ..... FX ou FF
Capa de ar 704
Pressão de atomização ..... 50 psi
Pressão no tanque ..... 30 psi
Diluição ..... O necessário até 25%, em volume.

Trincha :
Recomendada apenas para retoques.

Rolo :
Não é recomendada a aplicação.

Limpeza dos equipamentos : Utilizar DILUENTE 930.

INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO

Mistura:
Homogeneizar a Base, adicionando em seguida o pó de zinco, lentamente, com agitação mecânica contínua. Agitar até obter uma mistura homogênea sem grumos. Após a mistura, passar o material em peneira com malha 30 a 60.
Não misturar tinta recém misturada com outras misturadas há mais tempo.

Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiver completa.

Aplicação :
Quando a umidade relativa do ar for inferior a 50% utilizar Diluente 927 e pulverizar água após duas horas do término da aplicação.
Poderá ser necessária a pulverização de água periodicamente para se obter a cura adequada.
Não aplique a camada seguinte, antes do intervalo entre demãos mínimo recomendado. Poderá ocorrer falha na coesão do filme.

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.
Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.
Não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura recomendado.
Se a superfície ficar empoeirada depois de seca, eliminar o pó de zinco com uma escova de nylon antes de aplicar a camada seguinte.
Não usar lixa.

INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos.
Após a descontaminação, envie para reciclagem.

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.