

EPOXILIT PEE 1277 - PRIMER EPÓXI RICO EM ZINCO METÁLICO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi poliamida bicomponente contendo pó metálico de zinco. Indicado como primer de alto desempenho podendo ser usado em ambiente agressivo. O primer foi desenvolvido para fornecer excelente resistência a corrosão, resistência ao impacto aliado a uma grande plasticidade.

Características

- ✓ Tinta de fundo;
- ✓ Excelente adesão;
- ✓ Resistente à corrosão.

Uso recomendado

Recomendado para proteção de aço carbono jateado em ambientes industriais (pintura de estruturas metálicas, máquinas, equipamentos, tanques ou tubulações), indústrias químicas e petroquímicas, fábricas de papel e celulose em ambientes abrigados isento de raios solares e intempéries. Em ambientes marítimos é amplamente utilizado no revestimento de plataformas de exploração de petróleo, fundos de embarcações, convés, costados, esteiras, pontes, pontes rolantes e guindastes. Não recomendado para serviços de imersão.

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS

<i>Cor do componente A</i>	Cinza
<i>Cor do componente B</i>	Castanho
<i>Cor final (A+B)</i>	Cinza
<i>Peso específico a 25°C (A+B)</i>	1,75 g/cm ³
<i>Sólidos totais por volume</i>	62% ± 2%
<i>Pot Life 25°C</i>	2 horas
<i>Tempo de secagem ao toque</i>	3 horas
<i>Consumo teórico</i>	8 m ² /L
<i>Espessura recomendada por demão</i>	Úmida: Até 120µm Seca: 60 a 70µm
<i>Número de demãos</i>	Recomendada aplicação em única demão
<i>Tempo de cura total a 25°C</i>	7 dias
<i>Proporção de mistura</i>	Em peso: 100 A: 25 B Em volume: 60 A: 40 B
<i>Tempo de estocagem</i>	18 meses na embalagem original ainda não aberta e em local protegido.

DADOS DE APLICAÇÃO

Cuidados

Ao manusear este tipo de produto atente-se ao uso de equipamentos de proteção individual, como luvas, óculos, máscara, etc.

Preparo mínimo da superfície:

A superfície deverá estar seca e isenta de óleos, graxas, gorduras ou corpos estranhos. A limpeza deverá ser realizada com pano embebido em thinner. A superfície deverá ser lixada ou escovada, para melhor aderência.

Aço carbono: O tratamento de superfície recomendado é o jateamento abrasivo no grau mínimo Sa 2½ (metal quase branco). Perfil de rugosidade de 25 a 50µm. Após o jateamento observe se há arestas, cordões, respingos de solda ou quaisquer outros defeitos que devam ser esmerilhados, preenchidos ou tratados de forma apropriada.

Mistura

Proporção de mistura: 4:1 em peso. Misturar apenas a quantidade necessária para o consumo imediato, pois ao final de 4 horas inicia-se a polimerização.

Antes da mistura, homogenize os componentes em separado, certificando-se de que o pigmento não ficou depositado no fundo. Adicionar o Componente B à tinta e misturar completamente, certificando-se de que o produto misturou por completo.

Métodos de aplicação

Pistola convencional, trincha (para reforçar a proteção nos cantos vivos) e Airless (2.000 a 2.500 psi com bico de 16 a 22).

Tempo de aplicação

A resina deve ser misturada e aplicada no período máximo de 2 horas.

O *Pot-Life* e tempo de endurecimento da mistura variam de acordo com a temperatura ambiente: Maior a temperatura, mais rápido o endurecimento, menor a temperatura, mais lento o endurecimento.

Limpeza

A limpeza das mãos e ferramentas, deve ser feita imediatamente após o manuseio. Utilize água corrente com sabão ou álcool.

Apresentação

Embalagem de 3,6L

Informação Importante

As informações contidas neste boletim técnico devem ser utilizadas como orientação do serviço a ser executado. A Nauticola não assume qualquer responsabilidade por rendimento, danos materiais ou pessoais pelo uso incorreto das informações técnicas prestadas. Nenhuma garantia é fornecida, já que as informações descritas são resultantes das experiências do nosso corpo técnico e não temos controle sobre o uso final do produto. **A manipulação deste produto deve ser sempre realizada de acordo com as precauções de utilização descritas na Ficha de Segurança de Produtos, que pode ser obtida com o nosso Distribuidor local ou diretamente com a fábrica.**