

Mastercoat PR Micáceo

Código: comp. A: 1832-8502
comp. B: 9230-0900

Aspecto: Semi Fosco
Cores: Cinza e Vermelho OXIDO

Descrição e Características

Primer epóxi modificado, bi-componente, de altos sólidos, pigmentada com óxido de ferro micáceo. Desenvolvido para a pintura de superfícies de aço carbono enferrujadas, ou de aço galvanizado envelhecido e enferrujado, tratadas por limpeza mecânica.

- Propicia excelente adesão em superfícies tratadas por limpeza mecânica.

- É um primer universal que pode ser aplicado sobre tintas envelhecidas, exceto borrachas cloradas, lacas acrílicas e a base de nitro celulose.

Utilização

- Para a proteção anticorrosiva de superfícies de aço carbono ou galvanizado tratadas com limpeza mecânica.

- Estruturas, Guindastes e tubulações

- Parte Externa de Tanques - Pontes

- Equipamento e instalações em geral, em ambiente de alta agressividade

- Muito utilizado para transformar esquema de pintura convencional para esquema de alta performance (upgrade), sem a necessidade de jateamento abrasivo.

Aplicação

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. 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.

Instruções para aplicação

Preparo: 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. Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiver completa e o tempo de indução de 15 minutos tenha sido completado.

| | |
|--|----------------|
| Veículo | Polímero epoxi |
| Proporção de mistura (A+B), volume | 3:1 |
| Sólidos por volume, % (nota #1) | 80 |
| Rendimento teórico (nota #2), m ² /gl | 24 |
| Espessura seca recomendada, µm | 120 |
| Densidade da mistura (A+B), g/cm ³ | 1,500– 1,700 |
| Vida útil em estoque, meses | 12 |
| Secagem ao toque, horas a 25°C | 6 |
| Secagem pressão, horas a 25°C | 24 |
| Secagem Final, dias a 25°C | 10 |
| Intervalo entre demãos, horas a 25°C | 18 - 48 |
| Temperatura da superfície, °C | Entre 5 e 50 |
| Temperatura da tinta, °C | Entre 5 e 35 |
| Umidade relativa do ar, % | Até 60 |
| Vida útil da mistura (25oC), horas (nota # 3) | 6 |
| Diluyente recomendado (nota #4) | 1000-7100 |
| Proporção de Diluição (25oC), até | Até 20 |

Mastercoat PR Micáceo

Preparação da superfície

A superfície deverá estar isenta de pó, óleos ou gorduras e materiais em desagregação. Caso haja oleosidade na superfície use solução desengordurante CALACLEAN 2000 ou panos limpos embebidos em DILUENTE 1000-7100

Aço carbono: O preparo de superfície mínimo necessário é Limpeza com ferramenta mecânica - Norma SSPC SP-3.

Padrão visual St 3 Norma SIS 05 59 00-67.

Obs.: Este tratamento não se aplica e aço carbono com carépa de laminação intacta.

Métodos de aplicação

Pistola airless : Pressão 2400 psi; Mangueira ¼ " de diâmetro interno; Bicos 0.17" a 0.23"; Filtro malha 30 ; Diluição não necessária.

Pistola convencional : Pistola JGA 502/3 Devilbiss ;Bico de fluido FX ;Capa de ar 704 ; Pressão de atomização 50 psi ; Pressão no tanque 30 psi ;diluição 20%, em volume.

Trincha : 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.

Rolo : Usar rolos com lã de carneiro ou lã sintética de pelo baixo, neste caso consegue-se espessuras de 80 micrometros por demão.

Condições de Armazenamento

Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C.

Notas

Nota 1: O rendimento teórico calcula-se baseado nos sólidos em volume, não inclui perdas ocasionadas por métodos de aplicação, rugosidade do substrato, geometria dos substratos, eventuais irregularidades da superfície, condições climáticas ou até mesmo espessuras acima da indicada. Sólidos em massa determinado à 25°C durante 7 dias. (ASTM D 2697).

Os valores de sólidos por volume podem sofrer variações de até 3% para maior ou para menor

Nota 2: Quanto maior a temperatura da tinta e quanto maior o volume preparado, menos será o tempo de vida da mistura (pot-life);

Nota 3: Hidrocarbonetos alifáticos e aromáticos, cetonas e acetatos. A quantidade de diluente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.

Nota 4: Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos a temperaturas superiores a 60°C

As tintas epóxi calcinam quando expostas à radiação solar.

Observações : Os dados acima servem apenas como referência, poderão 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.

Resistência ao calor seco : Temperatura máxima de 120°C Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60°C.