

| DESCRIÇÃO DO PRODUTO   | PRINCIPAIS USOS   |
|--|---|
| <p>É uma tinta acabamento alquídico modificado com melamina de secagem em estufa à temperatura de 150°C durante 20 minutos.</p>  | <p>Utilizado para aplicação de peças em geral, seja por processo de imersão ou pulverização.</p> <p>Utilizado em peças expostas em ambientes internos ou externos, indicado para pintura de superfícies em aço carbono laminada a frio tratadas com processo de fosfatização.</p>   |
| CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO   |   |
| <p><b>Aspecto:</b> Semi brilhante</p> <p><b>Cor:</b> Diversas</p> <p><b>Sólidos por Peso:</b> 55% ± 4.</p> <p><b>Sólidos por Volume:</b> 48% ± 2.</p> <p><b>Espessura de Película Seca:</b> 30 a 35 micrometros por demão.</p> <p><b>Rendimento Teórico:</b> 57 m<sup>2</sup>/galão na espessura seca de 30 micrometros.</p> <p>O rendimento teórico é calculado com base no parâmetro do sólidos por volume (SV) da tinta, não incluindo perdas de processo devido a rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos e equipamentos de aplicação, técnica do aplicador, irregularidades de superfície, perdas de material durante a preparação, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado.</p> <p><b>Peso aproximado por galão:</b> 3,850Kg</p> <p><b>Condições de armazenagem:</b> Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries sob temperatura que não ultrapasse 40°C.</p> <p><b>Vida útil em estoque:</b> 12 meses.</p> <p><b>Diluyente:</b> Se necessário diluir no máximo até 15%, em volume, com Profisolv 407.</p> <p><b>Nota:</b> A quantidade de diluyente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.</p> | <p><b>Tempo de flash off:</b> 5 a 15 minutos.</p> <p><b>Tempo de secagem em estufa a 150°C:</b> 25 minutos.</p> <p>Os tempos de secagem dependem da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, recomendamos consultar a Assistência Técnica da Profissional Tintas.</p> <p>Camadas em espessuras maiores do que as recomendadas, quantidades de demãos a mais do que as especificadas, aplicação prematura da demão subsequente, quedas na temperatura ambiente e aumento da umidade relativa do ar durante a secagem, são fatores que podem causar demora na secagem e falhas na estrutura do filme.</p> <p><b>Intervalo entre demãos:</b> Aplicado em uma única demão.</p> <p><b>Resistência ao calor seco:</b><br/><b>Temperatura máxima:</b> 120°C</p> |

| PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE  | CONDIÇÕES DO AMBIENTE   |                         |
|---|---|-------------------------|
| <p>A superfície deverá estar íntegra e em condições adequadas. É necessária a remoção completa de oleosidades, poeiras, graxas, sujeiras e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória. Para remover a oleosidade da superfície use solução de detergente ou panos limpos embebidos em Profisolv 403.</p> <p>O sistema mais utilizado para oferecer uma excelente resistência anticorrosiva em aço carbono laminado a frio é a fosfatização, seja pelo processo de imersão ou por uso de fosfatizante e desengraxantes.</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 do ponto de orvalho.</p> <p><b>Temperatura do produto:</b><br/> Mínima.....15°C<br/> Máxima.....35°C</p> <p><b>Umidade Relativa do ar:</b> 10% a 85%</p>  |                         |
| MÉTODO PARA APLICAÇÃO   | RECOMENDAÇÕES PARA 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><b>Pistola airless:</b><br/> Pressão ..... 1800-2200 psi<br/> Mangueira ..... ¼ de diâmetro interno<br/> Bico ..... 0,015<br/> Filtro ..... malha 100<br/> Diluição ..... não necessária.</p> <p><b>Pistola convencional:</b><br/> Pistola ..... JGA 503 704 FX DeVilbiss<br/> Bico de fluido ..... AV 601 FX<br/> Capa de ar ..... AV 1239 704<br/> Pressão de atomização ..... 60 a 65 psi<br/> Pressão no tanque ..... 10 a 20 psi<br/> Diluição ..... Se necessário até 10%, em volume.</p> <p><b>Trincha:</b> Não utilizado.</p> <p><b>Imersão:</b> Este produto está principalmente formulado para pinturas em imersão seriada em tanques.</p> <p><b>Limpeza dos equipamentos:</b> Utilizar Profisolv 407</p> | <p><b>Mistura:</b><br/> Agite a tinta e 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. 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 do material pode afetar a formação do filme e aspecto e a aderência. Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura.</p>  |                         |
| INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS   |   |                         |
| <p>Descontamine as embalagens vazias, lavando-as com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie as mesmas para reciclagem.</p>   |   |                         |
| <p>As informações técnicas contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para a 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.</p>   |   |                         |
| <p>JN COMERCIO E INDÚSTRIA DE PRODUTOS QUIMICOS LTDA</p> <p>Rua A BR 282 km 554 – CEP 89.818-000 – Industrial – Nova Itaberaba – SC</p> <p>Telefone: (049) 2049-5300 –</p> <p>Email: <a href="mailto:comercial@tintasprofissional.com.br">comercial@tintasprofissional.com.br</a></p> <p>Home: <a href="http://www.profissionaltintas.com.br">www.profissionaltintas.com.br</a></p>   | <p>Revisão 00</p>   | <p>Data: Abril 2015</p> |
| <p>Cópia para Informações</p>   |   |                         |