

DESCRIÇÃO DO PRODUTO	PRINCIPAIS USOS																
<p>Tinta Alquídica especial de Acabamento brilhante de secagem extra rápida de excelente aparência e de fácil aplicação. Proporciona ótima retenção de brilho e cor quando comparado com produtos alquídicos convencionais. Profilux 533 caracteriza-se pela rápida secagem, com vantagem de não ser afetado pela umidade durante sua aplicação e secagem.</p>	<p>Produto com características únicas para pintura e repintura de carrocerias de caminhões, tratores, máquinas, implementos agrícolas, rodoviários e etc. É também recomendado para a pintura industrial de produtos de fabricação seriada. Pode ser aplicado úmido sobre úmido sobre o Profilux 653 Primer.</p>																
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																	
<p>Cor: Diversas.</p> <p>Aspecto: Brilhante</p> <p>Relação de Mistura: Monocomponente</p> <p>Sólidos por Peso: 53% ± 2.</p> <p>Sólidos por Volume: 48% ± 2.</p> <p>Espessura de Película Seca: 35 micrometros por demão.</p> <p>Rendimento Teórico: 49,0 m²/galão na espessura seca de 35 micrometros. 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>Peso aproximado por galão: 3,810 Kg</p> <p>Condições de armazenagem: Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries sob temperatura que não ultrapasse 40°C.</p> <p>Vida útil em estoque: 12 meses.</p> <p>Limpeza do equipamento : Profisolv 403</p> <p>Diluyente: Se necessário diluir no máximo até 10%, em volume, com Profisolv 403.</p> <p>Nota: A quantidade de diluyente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.</p>	<table border="1" data-bbox="805 685 1500 817"> <thead> <tr> <th>Tempo de secagem:</th> <th>16°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ao toque:</td> <td>1 hora</td> <td>30 minutos</td> <td>15 minutos</td> </tr> <tr> <td>Ao manuseio:</td> <td>2 horas</td> <td>1 hora</td> <td>30 minutos</td> </tr> <tr> <td>Cura final:</td> <td>7 dias</td> <td>7 dias</td> <td>7 dias</td> </tr> </tbody> </table> <p>Para linhas de pintura onde a secagem da tinta ocorre em estufa, segue os tempos recomendados:</p> <p>Flash Off: 10 – 15 minutos a 25°C</p> <p>Estufa a 80°C: Manuseio: 30 minutos Cura Final: 72 horas</p> <p>Os tempos de secagem dependem da temperatura 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 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>Intervalo entre demãos do acabamento: Mínimo 30 minutos e máximo 72 horas.</p> <p>Intervalo entre demãos do úmido sobre úmido: Sobre Profilux 653 Primer de 5 a 10 minutos dependendo da temperatura ambiente.</p> <p>Resistência ao calor seco: Temperatura máxima: 90°C</p> <p>Nota: Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração da cor quando expostos em temperaturas superiores ao 60°C.</p>	Tempo de secagem:	16°C	25°C	32°C	Ao toque:	1 hora	30 minutos	15 minutos	Ao manuseio:	2 horas	1 hora	30 minutos	Cura final:	7 dias	7 dias	7 dias
Tempo de secagem:	16°C	25°C	32°C														
Ao toque:	1 hora	30 minutos	15 minutos														
Ao manuseio:	2 horas	1 hora	30 minutos														
Cura final:	7 dias	7 dias	7 dias														

PROFILUX 533 ACABAMENTO BRILHANTE

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE	CONDIÇÕES DO AMBIENTE																				
<p>Aplicar sobre primer específico dependendo do tipo de substrato, no caso de aço carbono sobre Profilux 653 Primer devidamente seco e limpo, obedecendo os intervalos entre demãos.</p> <p>Para superfícies galvanizadas ou de alumínio utilizar Profiviniil 131, Profiviniil 132, Profiviniil 133 ou Profipoxi 174.</p>	<p>Condições de aplicação:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>TINTA</th> <th>SUPERFÍCIE</th> <th>AMBIENTE</th> <th>UMIDADE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Normal</td> <td>20 a 30°C</td> <td>25 a 30°C</td> <td>18 a 30°C</td> <td>30 a 60%</td> </tr> <tr> <td>Mínimo</td> <td>10°C</td> <td>10°C</td> <td>10°C</td> <td>20%</td> </tr> <tr> <td>Máximo</td> <td>35°C</td> <td>50°C</td> <td>40°C</td> <td>85%</td> </tr> </tbody> </table> <p>Em condições acima ou abaixo do normal poderão ser necessárias técnicas especiais de diluição e aplicação. Observar que a temperatura da superfície esteja no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.</p>		TINTA	SUPERFÍCIE	AMBIENTE	UMIDADE	Normal	20 a 30°C	25 a 30°C	18 a 30°C	30 a 60%	Mínimo	10°C	10°C	10°C	20%	Máximo	35°C	50°C	40°C	85%
	TINTA	SUPERFÍCIE	AMBIENTE	UMIDADE																	
Normal	20 a 30°C	25 a 30°C	18 a 30°C	30 a 60%																	
Mínimo	10°C	10°C	10°C	20%																	
Máximo	35°C	50°C	40°C	85%																	
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>Pistola airless: Pressão 1800-2200 psi Mangueira ¼ de diâmetro interno Bico 0,015 Filtro malha 100 Diluição não necessária.</p> <p>Pistola convencional: Pistola JGA 502 704 FX DeVilbiss Bico de fluido AV 601 FX Capa de ar AV 1239 704 Pressão de atomização 50 psi Pressão no tanque 15 a 20 psi Diluição O necessário até 10%, em volume.</p> <p>Trincha: Usar trincha com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e retoques.</p> <p>Limpeza dos equipamentos: Utilizar Profisolv 403</p>	<p>Homogeneização: Agite a tinta vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da embalagem. Adicione o diluente recomendado.</p> <p>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 do material pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.</p> 																				

INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS

Descontamine as embalagens vazias, lavando-as com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie as mesmas para reciclagem.

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.

JN COMERCIO E INDÚSTRIA DE PRODUTOS QUIMICOS LTDA

Rua A BR 282 km 554 – CEP 89.818-000 – Industrial – Nova Itaberaba – SC

Telefone: (049) 2049-5300 –

Email: comercial@tintasprofissional.com.br

Revisão 00

Data: Abril 2015

Cópia para Informações