


DESCRIÇÃO DO PRODUTO	PRINCIPAIS USOS																
<p>Profilux 623 DF Semibrilhante é um primer acabamento produzido com uma resina especial que proporciona rápida secagem com excelente aderência, resistência anticorrosiva e maior durabilidade ao intemperismo contínuo, com maior retenção de cor que os alquídicos convencionais.</p> <p>Todas essas características obtidas com uma única demão, dispensando o uso de primer.</p> <p>Atende a norma ABNT NBR 10821</p>	<p>Indicado para pintura de máquinas operatrizes, implementos rodoviários, implementos agrícolas, autopeças, indústrias metalúrgica em geral, equipamentos de pintura seriada, esquadrias metálicas e outros equipamentos conforme necessidade e consulta ao nosso departamento técnico.</p>																
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																	
<p>Acabamento: Semibrilhante</p> <p>Cor: Diversos.</p> <p>Sólidos por peso : 58 % ± 3</p> <p>Sólidos por volume: 49 % ± 3</p> <p>Espessura seca recomendada por demão: 40 – 60 micrometros.</p> <p>Rendimento teórico por galão: 35,0 m² na espessura seca de 50 µm.</p> <p>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.</p> <p>Peso aproximado por galão: 4,070Kg</p> <p>Condições de armazenagem: Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C.</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="805 757 1497 891"> <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>45 minutos</td> <td>15 minutos</td> <td>5 minutos</td> </tr> <tr> <td>Ao manuseio:</td> <td>1:30 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 Estufa: 20 – 30 minutos a 60°C</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: Produto aplicado em uma única demão.</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:	45 minutos	15 minutos	5 minutos	Ao manuseio:	1:30 horas	1 hora	30 minutos	Cura final:	7 dias	7 dias	7 dias
Tempo de secagem:	16°C	25°C	32°C														
Ao toque:	45 minutos	15 minutos	5 minutos														
Ao manuseio:	1:30 horas	1 hora	30 minutos														
Cura final:	7 dias	7 dias	7 dias														

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE	CONDIÇÕES DO AMBIENTE																				
<p>Geral: o substrato deverá estar livre de corrosão, poeira, graxa, óleos e outros contaminantes.</p> <p>Aço Carbono: poderá ser aplicado em superfície com:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lixamento mecânico • Jateamento abrasivo (desde que cubra totalmente o perfil do jato) • Fosfatização de ferro ou zinco <p>Aço Galvanizado: Somente com aplicação de primer recomendado.</p> <p>Alumínio: Somente com aplicação de primer recomendado.</p> <p>Fibra de Vidro: Somente com aplicação de primer recomendado.</p> <p>Outros: Sob consulta.</p>	<p>Condições de aplicação:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Umidade</th> <th>Tinta</th> <th>Superfície</th> <th>Ambiente</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mínimo</td> <td>20%</td> <td>10°C</td> <td>10°C</td> <td>10°C</td> </tr> <tr> <td>Normal</td> <td>60%</td> <td>20 a 30°C</td> <td>25 a 30°C</td> <td>18 a 30°C</td> </tr> <tr> <td>Máximo</td> <td>85%</td> <td>35°C</td> <td>50°C</td> <td>40°C</td> </tr> </tbody> </table> <p>Observação: em condições acima ou abaixo do normal poderão ser necessárias técnicas especiais de diluição e aplicação.</p>		Umidade	Tinta	Superfície	Ambiente	Mínimo	20%	10°C	10°C	10°C	Normal	60%	20 a 30°C	25 a 30°C	18 a 30°C	Máximo	85%	35°C	50°C	40°C
	Umidade	Tinta	Superfície	Ambiente																	
Mínimo	20%	10°C	10°C	10°C																	
Normal	60%	20 a 30°C	25 a 30°C	18 a 30°C																	
Máximo	85%	35°C	50°C	40°C																	
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:</p> <p>Pressão 1800-2200 psi Mangueira ¼ de diâmetro interno Bico 0,015 Filtro malha 100 Diluição não necessária.</p> <p>Pistola convencional:</p> <p>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:</p> <p>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 na proporção adequada.</p> <p>Aplicação:</p> <p>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 –

Revisão 00

Data: Abril 2015

Cópia para Informações