

DESCRIÇÃO DO PRODUTO	PRINCIPAIS USOS																												
<p>Primer de uso geral indicado para pintura industrial no segmento metal mecânico, apresentando boa resistência anticorrosiva, rápida secagem e ótimo poder de lixamento.</p>	<p>Recomendado para pintura de máquinas operatrizes, rodas, móveis de aço, equipamentos agrícolas, produtos seriados, entre outros.</p> <p>Produto muito versátil, pois pode receber diversos tipos de acabamentos em poliuretanos aromáticos, alifático, epóxi, laca nitro sintética e alquídicos.</p>																												
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																													
<p><b>Brilho:</b> Fosco</p> <p><b>Cor:</b> Cinza, Vermelho Óxido</p> <p><b>Sólidos por peso da mistura:</b> 66 % ± 2</p> <p><b>Sólidos por volume da mistura:</b> 55 % ± 2</p> <p><b>Espessura seca recomendada:</b> 60 micrometros em uma única demão.</p> <p><b>Rendimento teórico por galão:</b> 26,4 m<sup>2</sup> para 60 micrometros.</p> <p><b>Importante:</b> 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><b>Peso aproximado por galão:</b> Componente A 4,090 Kg Componente B 0,470 Kg</p> <p><b>Volume por galão:</b> Componente A 3,200 Litros Componente B 0,400 Litros</p> <p><b>Vida útil da mistura:</b> 8 horas a 25°C.</p> <p><b>Observação:</b> A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.</p> <p><b>Vida útil em estoque:</b> Componente A 12 meses Componente B 6 meses</p> <p><b>Proporção de mistura em volume:</b> 8 parte de A para 1 parte de B.</p>	<p><b>Diluyente:</b> Se necessário diluir no máximo até 10%, em volume, com Profisolv 402.</p> <p><b>Nota:</b> A quantidade de diluyente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th><b>Tempo de secagem:</b></th> <th><b>16°C</b></th> <th><b>25°C</b></th> <th><b>32°C</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Ao toque:</b></td> <td>1 hora</td> <td>30 minutos</td> <td>10 minutos</td> </tr> <tr> <td><b>Ao manuseio:</b></td> <td>8 horas</td> <td>6 horas</td> <td>4 horas</td> </tr> <tr> <td><b>Cura final:</b></td> <td>10 dias</td> <td>7 dias</td> <td>5 dias</td> </tr> </tbody> </table> <p>Profipoly 872 Primer, pode ter sua cura acelerada em estufa dentro dos seguintes parâmetros de tempo e temperatura:</p> <p>20 minutos a 80°C 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><b>Intervalo entre demãos:</b> Quando necessário aplicar uma segunda demão ou para aplicação da demão subsequente do produto recomendado no esquema de pintura, devem ser observados os intervalos entre demãos mínimo e máximo indicados abaixo.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th><b>Temperatura</b></th> <th><b>Mínima</b></th> <th><b>Máxima</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16°C</td> <td>5 horas</td> <td>8 horas</td> </tr> <tr> <td>25°C</td> <td>3 horas</td> <td>6 horas</td> </tr> <tr> <td>32°C</td> <td>1 horas</td> <td>4 horas</td> </tr> </tbody> </table> <p>Se for ultrapassado o limite máximo indicado para aplicação da demão subsequente, é necessário lixar a superfície para ou utilizar Profisolv 903 preparador de superfície para se obter aderência satisfatória entre as camadas.</p> <p><b>Resistência ao calor seco:</b> <b>Temperatura máxima:</b> 90°C</p> <p><b>Nota:</b> Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60° C.</p>	<b>Tempo de secagem:</b>	<b>16°C</b>	<b>25°C</b>	<b>32°C</b>	<b>Ao toque:</b>	1 hora	30 minutos	10 minutos	<b>Ao manuseio:</b>	8 horas	6 horas	4 horas	<b>Cura final:</b>	10 dias	7 dias	5 dias	<b>Temperatura</b>	<b>Mínima</b>	<b>Máxima</b>	16°C	5 horas	8 horas	25°C	3 horas	6 horas	32°C	1 horas	4 horas
<b>Tempo de secagem:</b>	<b>16°C</b>	<b>25°C</b>	<b>32°C</b>																										
<b>Ao toque:</b>	1 hora	30 minutos	10 minutos																										
<b>Ao manuseio:</b>	8 horas	6 horas	4 horas																										
<b>Cura final:</b>	10 dias	7 dias	5 dias																										
<b>Temperatura</b>	<b>Mínima</b>	<b>Máxima</b>																											
16°C	5 horas	8 horas																											
25°C	3 horas	6 horas																											
32°C	1 horas	4 horas																											

# PROFIPOLY 872 PRIMER

## POLIURETANO AROMATICO

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE	CONDIÇÕES DO AMBIENTE				
<p>A superfície deverá estar isenta de pó, óleos, gorduras, graxas, oxidação.</p> <p>Para pintura de aço carbono pode ser feita por processo manual, mecânico ou jateamento abrasivo, como alternativa pode ser aplicado sobre processo de fosfatização.</p>	<p><b>Temperatura da superfície:</b>  Mínima.....5°C  Máxima.....50°C</p> <p>A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho.</p> <p><b>Temperatura do produto:</b>  Mínima.....15°C  Máxima.....35°C</p> <p><b>Umidade Relativa do ar:</b> 10% a 85%</p>				
MÉTODO PARA APLICAÇÃO	RECOMENDAÇÕES PARA APLICAÇÃO				
<p>Este produto pode ser aplicado com pistola convencional, airless.</p> <p>Este produto pode ser aplicado com pistola convencional.</p> <p><b>Pistola convencional:</b>  Pistola ..... JGA 502 704 FX DeVilbiss  Bico de fluido ..... AV 601 FX  Capa de ar ..... AV 1239 704  Pressão de atomização ..... 20 psi  Pressão no tanque ..... 30 psi  Diluição ..... Se necessário até 10%, em volume.</p> <p><b>Trincha:</b>  Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para retoques.</p> <p><b>Rolo:</b>  Usar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética.</p> <p><b>Limpeza do equipamento:</b> Profisolv 402.</p>	<p><b>Mistura:</b>  Agite o conteúdo do componente A. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da embalagem. Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Aguarde 5 minutos antes da diluição. Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiver completa.</p> <p><b>Aplicação:</b>  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> <div style="text-align: center;">  </div>				
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>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Revisão 00</td> <td style="width: 50%;">Data: Abril 2015</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">Cópia para Informações</td> </tr> </table>	Revisão 00	Data: Abril 2015	Cópia para Informações	
Revisão 00	Data: Abril 2015				
Cópia para Informações					