

DESCRIÇÃO DO PRODUTO	PRINCIPAIS USOS																												
<p>Tinta vinílica modificada bicomponente, utilizada como primer que confere ao produto excelente base de aderência em superfícies metálicas não ferrosas e de aço carbono, podendo receber diversos tipos de acabamentos.</p> <p>Aplicado em uma única demão com espessura de 20 a 60 micrometros.</p> <p>Utiliza-se 20 micrometros em superfícies de aço galvanizado e 60 micrometros em superfícies de aço carbono.</p>	<p>Indicado como primer para estrutura de sustentação de carroceria de ônibus com excelente aderência.</p> <p>Este produto apresenta aderência e compatibilidade de colagem com a cola da Sikaflex e fita adesiva de dupla face da 3M, entre a estrutura e a chapa de alumínio.</p> <p>Também indicado para aço galvanizado novo, alumínio, em superfície de aço carbono e ferro fundido jateado oferece proteção anticorrosiva na espessura de até 60 micrometros.</p>																												
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																													
<p>Acabamento: Fosco</p> <p>Cor: Amarelo óxido, verde e preto.</p> <p>Sólidos por peso da mistura: 35 % ± 2</p> <p>Sólidos por volume da mistura: 23 % ± 3</p> <p>Espessura seca recomendada por demão: 20 a 60 micrometros.</p> <p>Rendimento teórico por galão: 24 m² na espessura seca de 35 micrometros.</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: Componente A 2,690 kg Componente B 1,060 kg</p> <p>Vida útil da mistura: 8 horas a 25°C.</p> <p>Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.</p> <p>Vida útil em estoque: Componente A 12 meses Componente B 6 meses</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>Relação de mistura em volume: 2 partes do componente A para 1 parte do componente B.</p>	<p>Nota: O endurecedor deverá ser preservado da umidade ambiental. Uma vez aberto o recipiente deverá utilizar-se em sua totalidade, pois o mesmo reage com a umidade do ar endurecendo dentro da embalagem.</p> <p>Proporção de mistura: Conjunto de 1 galão Componente A – 2,400 Litros Componente B – 1,200 Litros.</p> <p>Diluyente: Se necessário diluir no máximo até 5%, em volume, com Profisolv 404.</p> <table border="1" data-bbox="791 1093 1525 1227"> <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>10 minutos</td> </tr> <tr> <td>Ao manuseio:</td> <td>8 horas</td> <td>3 horas</td> <td>1 hora</td> </tr> <tr> <td>Cura final:</td> <td>7 dias</td> <td>7 dias</td> <td>7 dias</td> </tr> </tbody> </table> <p>Os tempos de secagem dependem da temperatura ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Temperaturas em torno de 10°C com umidade relativa em torno de 85% assim como condensação de umidade na peça a ser pintada e também o excesso de espessura recomendada, poderá causar a perda de aderência do produto.</p> <p>Intervalo entre demãos a 25°C: 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" data-bbox="791 1675 1525 1809"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Mínima</th> <th>Máxima</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16°C</td> <td>10 horas</td> <td>24 horas</td> </tr> <tr> <td>25°C</td> <td>5 horas</td> <td>24 horas</td> </tr> <tr> <td>32°C</td> <td>4 horas</td> <td>24 horas</td> </tr> </tbody> </table> <p>Resistência ao calor seco: Temperatura máxima: 90°C</p>	Tempo de secagem:	16°C	25°C	32°C	Ao toque:	1 hora	30 minutos	10 minutos	Ao manuseio:	8 horas	3 horas	1 hora	Cura final:	7 dias	7 dias	7 dias	Temperatura	Mínima	Máxima	16°C	10 horas	24 horas	25°C	5 horas	24 horas	32°C	4 horas	24 horas
Tempo de secagem:	16°C	25°C	32°C																										
Ao toque:	1 hora	30 minutos	10 minutos																										
Ao manuseio:	8 horas	3 horas	1 hora																										
Cura final:	7 dias	7 dias	7 dias																										
Temperatura	Mínima	Máxima																											
16°C	10 horas	24 horas																											
25°C	5 horas	24 horas																											
32°C	4 horas	24 horas																											

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE	CONDIÇÕES DO AMBIENTE	
<p>As superfícies deverão estar integras em condições isentas de oleosidades, poeiras, e umidade para assegurar a perfeita aderência ao substrato de aço carbono. Para remover a oleosidade da superfície, utilize panos brancos e limpos embebidos em Profisolv 403.</p> <p>Metais não ferrosos e galvanizados eletrolítico a frio: Remover a oleosidade da superfície com panos brancos e limpos embebidos em Profisolv 403, verificar que o ultimo pano branco não esteja com presença de oleosidade.</p>	<p>Temperatura da superfície: Mínima.....5°C Máxima.....50°C A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho.</p> <p>Temperatura do produto: Mínima.....5°C Máxima.....35°C</p> <p>Umidade Relativa do ar: 10% a 85%</p> <p>Nota 1: A espessura seca deste produto não deverá ultrapassar sobre o aço carbono os 60 micrometros, pois espessuras superiores a esta o produto poderá perder sua aderência. Sobre alumínio e galvanizados a película seca não poderá ultrapassar os 20 micrometros.</p>	
MÉTODO PARA APLICAÇÃO	RECOMENDAÇÕES PARA APLICAÇÃO	
<p>Pistola airless: Pressão 1200-2200 psi Mangueira ¼ de diâmetro interno Bico 0,013 a 0,015 Filtro não 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 60 psi Pressão no tanque 10 a 20 psi Diluição Se necessário diluir em até 5% em volume.</p> <p>Trincha: Recomendado somente para retoques de pequenas áreas (parafusos, porcas, cordões de solda e cantos vivos.)</p> <p>Rolo: Não recomendado.</p> <p>Limpeza dos equipamentos: Utilizar Profisolv 404.</p>	<p>Mistura: 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, misture vigorosamente. Aguarde 5 minutos antes de iniciar a aplicação (tempo de indução).</p> <p>Aplicação: Observar todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, e se necessário retocar 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.</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: comercial@tintasprofissional.com.br</p> <p>Home: www.profissionaltintas.com.br</p>	<p>Revisão 00</p>	<p>Data: Abril 2015</p>
<p style="text-align: center;">Cópia para Informações</p>		