

DESCRIÇÃO DO PRODUTO	PRINCIPAIS USOS										
<p>Primer vinílico modificado com pigmento anticorrosivos atóxicos, monocomponente e de secagem rápida. Especialmente desenvolvida para receber qualquer tinta de acabamento.</p>	<p>Como primer de aderência para aço galvanizado eletrolítico novo, alumínio, cobre, latão, bronze. Também pode ser aplicado sobre aço carbono laminado a frio ou a quente ou fosfatizado. Não é recomendado para pintura sobre metalização por aspersão nem aço galvanizado a fogo.</p>										
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO											
<p>Acabamento: Fosco</p> <p>Cor: Cinza e outros sob consulta.</p> <p>Sólidos por peso : 27% ± 2</p> <p>Sólidos por volume : 17 % ± 2</p> <p>Espessura seca recomendada por demão: 20 a 25 micrometros.</p> <p>Rendimento teórico por galão: 25 m² na espessura seca de 25 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: 3,630 kg</p> <p>Vida útil em estoque: 12 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>Diluyente: Se necessário diluir 20% em volume com Profisolv 404.</p> <p>Tempo de secagem a 25°C:</p> <table border="0"> <tr> <td>Ao toque:</td> <td>5 minutos</td> </tr> <tr> <td>Ao manuseio:</td> <td>10 minutos</td> </tr> <tr> <td>Cura final:</td> <td>72 horas</td> </tr> </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 16°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, causaram a perda de aderência do produto.</p> <p>Intervalo entre demãos a 25°C: Estes intervalos entre demãos são considerados para aplicação subsequente do produto recomendado no esquema de pintura, já que, esta tinta somente pode ser aplicada em uma única demão, não aceitando repintura.</p> <table border="0"> <tr> <td>Mínima</td> <td>Máxima</td> </tr> <tr> <td>30 minutos</td> <td>Indeterminado</td> </tr> </table> <p>Resistência ao calor seco: Temperatura máxima: 90°C</p>	Ao toque:	5 minutos	Ao manuseio:	10 minutos	Cura final:	72 horas	Mínima	Máxima	30 minutos	Indeterminado
Ao toque:	5 minutos										
Ao manuseio:	10 minutos										
Cura final:	72 horas										
Mínima	Máxima										
30 minutos	Indeterminado										

PROFIVINIL 134 PRIMER MONOCOMPONENTE

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. 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 limpos embebidos em Profisolv 403 ou com solução de detergente conforme a necessidade.</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 da tinta: 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 os 25 micrometros, pois espessuras superiores a esta o produto perderá sua aderência, principalmente sobre alumínio e galvanizados.</p>	
MÉTODO PARA APLICAÇÃO	RECOMENDAÇÕES PARA APLICAÇÃO	
<p>Pistola airless: Pressão 1800-2200 psi Mangueira ¼ de diâmetro interno Bico 0,013 a 0,015 Filtro malha 60 Diluição Não necessária.</p> <p>Pistola convencional: Pistola JGA 503 704 FX Devilbiss Bico de fluido AV 601 FX Capa de ar AV 1239 704 Pressão de atomização 50 psi Pressão no tanque 30 psi Diluição Não necessária.</p> <p>Trincha ou rolo: Não recomendado.</p> <p>Limpeza dos equipamentos: Utilizar Profisolv 404.</p>	<p>Homogeneização: Agite o conteúdo do vasilhame e assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.</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: Setembro 2015</p>
<p>Cópia para Informações</p>		