

TECHTHANE 2252

Primer e acabamento poliuretano alifático convencional, de dois componentes, que proporciona alta dureza, aderência e resistência, com o aspecto de um acabamento liso e brilhante.

RECOMENDAÇÕES DE USO

Primer Acabamento para pintura de máquinas, equipamentos, estruturas metálicas, carrocerias de metal e madeira, embarcações, revestimento externo de tanques e tubulações que não fiquem expostas ao intemperismo natural.

PROPRIEDADES BÁSICAS

Cores:	Ral e Munsell ou conforme padrão do cliente.	
Aspecto:	Brilhante	
Sólidos por Massa:	57 % \pm 3	
Sólidos por volume:	50% \pm 2	
VOC:	500 g/L	
Peso Específico a 25°C:	1,06 g/cm ³ (valor aproximado)	
Ponto de Fulgor:	23° C	
Tempo de armazenagem:	Comp. A	24 meses
	Comp. B	06 meses
Vida útil da mistura à 25 °C (<i>pot-life</i>):	4 horas	

DADOS PARA APLICAÇÃO

N° Demãos recomendadas: 1 ou 2

Relação de mistura:	Massa:	Volume:
Comp. A:	75,0	3
Comp. B:	25,0	1

Espessura por demão: Espessura de película úmida – 50 a 70 μ m
Espessura de película seca – 25 a 35 μ m

Rendimento teórico:

20,00 m²/litro para 25 μ m
14,286 m²/litro para 35 μ m

Essas informações representam o melhor de nosso conhecimento à época de sua publicação. Lembramos que o bom resultado final da aplicação dos produtos depende de fatores que fogem ao nosso controle e que dizem respeito a preparação da superfície e conhecimentos técnicos do aplicador. A empresa reserva-se o direito de alterar essas especificações sem aviso prévio.

Redutor para diluição:

TechSolv 9500 – Diluir até 25 % em volume.
Verificar antes as condições ambientais
e método de aplicação

Embalagem de fornecimento:

Comp. A: 2,70 Litros
Comp. B: 0,90 Litros

Método de Aplicação:

Pistola convencional, Airless Spray
Rolo ou Trincha (apenas para pequenos retoques)

SECAGEM

Temperatura:

25° C

Ao Toque:

2 Horas

Manuseio:

7-8 Horas

Repintura:

8-24 Horas

Final:

7 Dias

Considerações: se o limite máximo indicado para repintura for ultrapassado será necessário lixar a superfície. Condição de Umidade Relativa do ar: 55 a 80%.

O tempo de vida útil da mistura (*pot-life*) é variável com a temperatura (temperaturas altas diminuem o *pot-life*, enquanto que temperaturas baixas estendem o *pot-life*). Por este motivo recomendamos manter o material catalisado em ambientes cobertos, evitando o sol incidente direto sobre o produto. Quando isso não for possível, se atentar à quantidade catalisada, diminuindo o máximo que puder no volume preparado. Por se tratar de um produto bicomponente (cura por reação química), é normal ter sua cura retardada quando em temperaturas baixas. O ideal é garantir uma temperatura de no mínimo 15 °C para que a reação aconteça.

RESISTÊNCIA AO CALOR SECO

Contínua 90°C / Descontínua 120°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos em temperaturas superiores aos 60°C.

PREPARO DE SUPERFÍCIE

Toda superfície a ser pintada deverá estar limpa, seca e livre de contaminantes, tais como: óleos, sais, graxas, gorduras, poeiras, etc. Lavar com água doce em alta pressão (HPFww), conforme apropriado, e remover todo o óleo ou graxa, sais solúveis e quaisquer outros contaminantes, em conformidade com o método de limpeza com solvente SSPC-SP1.

Aço carbono com carepa de laminação: Deverá ser feito a limpeza por jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco, padrão visual Sa 2 ½ da norma ISO 8501-1.

Obras novas e pinturas em geral: Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou Sa 3 ou conforme norma SSPC SP10 ou SSPC-SP5 respectivamente. Padrão visual ISO 8501-1. Avaliar a superfície após o jateamento, observando a presença de defeitos superficiais

Essas informações representam o melhor de nosso conhecimento à época de sua publicação. Lembramos que o bom resultado final da aplicação dos produtos depende de fatores que fogem ao nosso controle e que dizem respeito a preparação da superfície e conhecimentos técnicos do aplicador. A empresa reserva-se o direito de alterar essas especificações sem aviso prévio.

revelados após o tratamento, adotando práticas apropriadas para minimizar os defeitos através de esmerilhamento ou preenchimento. Recomenda-se um perfil de rugosidade de 40 a 85 micra.

Sobre tinta envelhecida

Lixar superficialmente e remover as partículas soltas.

Nota: A altura média do perfil de rugosidade deverá estar entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou no máximo até 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço Carbono enferrujado, grau C: Limpeza com ferramenta mecânica Norma SSPC-SP3 padrão visual St 3 Norma ISO 8501-1.

Aço Galvanizado a Fogo

Toda superfície a ser pintada deverá estar limpa, seca e livre de contaminantes, tais como: óleos, sais, graxas, gorduras, poeiras, etc. Recomendável efetuar jato ligeiro (brushoff) ou leve lixamento mecânico para promover rugosidade.

INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

O produto é fornecido em duas embalagens. Homogeneizar o conteúdo de cada embalagem por meio de agitação mecânica ou pneumática. Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem.

Após a homogeneização, adicionar o componente B ao componente na proporção de mistura indicada nesta ficha técnica. Homogeneizar novamente.

Pistola Airless:

Usar Airless.....60:1
Pressão de fluido.....1800 – 2000
Mangueira.....3/8” diâmetro interno
Bico.....0,015” a 0,019”

Pistola Convencional:

Pistola.....JGA 502/3 Devilbiss
Bico de fluido.....EX
Capa de ar.....704
Pressão de atomização.....60 a 65 psi
Pressão no tanque.....10 a 20 psi

RECOMENDAÇÃO DE SEGURANÇA

Antes do manuseio deste produto é indispensável uma criteriosa leitura de todas as informações contidas na sua ficha de informações de segurança de produtos químicos (FISPQ), disponível em nosso site ou solicite diretamente ao nosso SAC (0800 487 777).

O preparo da superfície, manuseio e o uso de tintas durante a pintura e secagem, por tratar-se de produtos inflamáveis, devem ser realizados em locais ventilados, longe de chamas, faíscas ou calor excessivo, utilizando de equipamentos de proteção individual (EPI's) apropriados para a etapa a ser realizada.

O contato com a pele pode causar irritações.

Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água. Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.

Não fumar na área de trabalho.

Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

Essas informações representam o melhor de nosso conhecimento à época de sua publicação. Lembramos que o bom resultado final da aplicação dos produtos depende de fatores que fogem ao nosso controle e que dizem respeito a preparação da superfície e conhecimentos técnicos do aplicador. A empresa reserva-se o direito de alterar essas especificações sem aviso prévio.

Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada.

Em caso de incêndio, usar extintores de CO₂ ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.

O armazenamento de tintas e diluentes deve ser feito em locais ventilados e protegidos do intemperismo. A temperatura pode oscilar entre 10 a 40°C.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores químicos, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados.

Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

Produto destinado para uso e manuseio de profissionais ligados a área de pintura.

A aplicação e utilização deste produto deverão ser realizadas em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Se for necessária a realização de remoções da tinta já aplicada e endurecida do substrato, o operador e as pessoas que estão no mesmo ambiente deverão utilizar equipamentos de proteção individual (EPIs), apropriados conforme indicado na ficha de informações de segurança (FISPQ).

Armazenar o produto em ambientes abrigados, ventilados e com temperatura máxima de 40° C. Em situações que ocorram à necessidade de efetuar processos de soldas de peças metálicas pintadas com este produto, serão liberados poeiras e gases (fumaça) que exigirão a utilização de equipamento de proteção individual apropriado (mascaras com filtros de carvão ativado e até equipamentos de ar mandado) de acordo com cada ambiente.

As aplicações em áreas confinadas requerem ventilação adequada, além de métodos e procedimentos específicos. Para estas situações contatar a área de segurança de sua empresa.

OBSERVAÇÕES

O rendimento prático deste produto é variável de acordo com espessura aplicada, método e técnica de aplicação, tipo e rugosidade do substrato e condições ambientais, etc.

Os valores encontrados para os ensaios de: peso específico e secagem (com a espessura especificada) foram obtidos em laboratório a uma temperatura de 25°C. Com temperaturas diferentes da mencionada, os valores acima estabelecidos tendem a ser diferentes dos especificados.

As instruções contidas neste boletim são baseadas em nossa experiência e conhecimento técnico, entretanto, alguns fatores independem de nosso controle como fabricante, tais como: preparo de superfície, aplicação, condições de trabalho, etc.

O uso de thinner diferente ao especificado sem a aprovação prévia do departamento técnico da AnjoTech pode afetar o desempenho do produto e anular a garantia do mesmo.

Não assumimos qualquer responsabilidade quanto a danos materiais e pessoais causados pelo mau uso das informações contidas neste boletim e dos produtos mencionados.

Este boletim está sujeito a alterações, sem aviso prévio.