

Boletim Técnico

Primer Sintético Cromato de Zinco
1310.6507 (verde)



Afesint
1310

Descrição

Primer sintético a base de resina alquídica fenolada com excelente aderência e secagem rápida. Pigmentado com cromato de zinco, inibe a corrosão.

Uso

Tinta de fundo para estruturas de aço carbono.

Características

Cor	Verde
Aspecto	Fosco
Sólidos por volume	Mínimo 44%
Sólidos por massa	Mínimo 65%
Consistência	70 a 90UK
Massa específica	Mínimo 1,200g/cm ³
Espessura por demão	72 - 95µm (úmida) / 30-40µm (seca)
Número de demãos	1
Secagem ao toque ⁽¹⁾	Máximo 1 hora, a 25°C
Secagem manuseio ⁽¹⁾	Máximo 7 horas, a 25°C
Secagem para repintura ⁽²⁾	6 a 24 horas, a 25°C
Rendimento teórico ⁽³⁾	12,0 m ² /litro (44% de sólidos por volume e 35µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	24 meses
Embalagem	Galão (3,6L), Balde (18,0L) e Balde (20,0L)

Preparação da Superfície

Remova óleos, graxas e gorduras com o auxílio de desengraxante ou outro método especificado (*SSPC SP1*). As partes desagregadas e outras sujeiras devem ser removidas com auxílio de espátulas e escovas. Sais solúveis devem ser removidos com jato de água doce em alta pressão.

Aço carbono: Trate a superfície conforme o esquema de pintura aprovado: jateamento abrasivo ou fosfatização.

Repintura: Reproduza o esquema original;

Boletim Técnico

Primer Sintético Cromato de Zinco
1310.6507 (verde)



Afesint
1310

Preparação do Produto / Aplicação

Homogeneíze o conteúdo, se possível, por meio de agitação mecânica. Assegure que nenhum sedimento fique retido no fundo e nas laterais da embalagem. Caso seja necessário, o produto poderá ser diluído. Use o diluente conforme a proporção de diluição informada abaixo. Antes de iniciar a aplicação, verifique se as ferramentas e equipamentos de aplicação estão limpos e em perfeitas condições. Na aplicação por pulverização, faça uma sobreposição de 50% em cada passe da pistola para evitar falhas, finalizando com um repasse cruzado. As especificações são apresentadas como sugestões, no entanto, alterações nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser aplicáveis visando melhorar as características de pulverização. Cantos vivos, quinas, fendas, parafusos, porcas e cordões de solda devem ter a aplicação reforçada com trincha "stripe coat". Não aplicar com a umidade relativa do ar superior a 85% e temperatura ambiente inferior a 10°C ou superior a 35°C.

Diluente *Afesolve 1004*
Solvente de limpeza ⁽⁵⁾ *Afesolve 1004*

Método	Especificação	Proporção de diluição ⁽⁶⁾
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2000psi, mangueira 3/8" de diâmetro interno, bicos 13 a 17 e filtro malha 60	Máximo 20%, em volume
Pistola convencional	JGA502/3 Devilbiss ou similar, Bico FX, c. de ar 704, p. atomização 60psi e pressão no tanque 15psi	Máximo 20%, em volume
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Máximo 20%, em volume
Rolo	Somente para pequenas áreas, use rolo apropriado para tinta alquídica.	Máximo 20%, em volume

Segurança

Este produto é um líquido inflamável. Em caso de incêndio, libera vapores tóxicos e flamejantes. Armazene o produto na sua embalagem fechada original em local coberto, fresco e longe de fontes de ignição, chamas, faíscas, calor e do alcance de crianças e animais. Em caso de incêndio, utilize espuma, pó químico ou água em forma de neblina. Durante a sua aplicação libera vapores inflamáveis e irritantes, portanto assegure ventilação adequada no ambiente de uso. Utilize o EPI recomendado em cada etapa. Em locais confinados os operários devem ter suprimento de ar artificial. Pode provocar irritação na pele e nos olhos, além de sufocação e sensação de asfixia após a inalação dos vapores. Outros sintomas comuns são: irritação das vias respiratórias, dor de cabeça, fadiga e tontura. Caso ocorra contato com a pele, lavar com água e sabão ou similar para limpeza de pele. No contato com os olhos, lave com água corrente por 15 minutos mantendo as pálpebras separadas, após a lavagem procure auxílio médico. Para maiores informações consulte a Ficha de Informação de Segurança de Produtos Químicos disponível em www.afetintas.com.br ou solicite pelo telefone.

Notas

- (1) Os tempos de secagem podem sofrer variações decorrentes das condições climáticas.
- (2) Respeite os intervalos de repintura do esquema de pintura, caso contrário, lixe a superfície para promover aderência entre as camadas.
- (3) Cálculo teórico que não inclui as perdas ocasionadas pelo método de aplicação, geometria, rugosidade e absorção do substrato.
- (4) Este prazo é condicionado as condições de armazenamento corretas.
- (5) Promova a limpeza das mangueiras, pistolas e demais equipamentos usados na aplicação antes da secagem do produto nos mesmos.
- (6) Excesso de diluição afeta o aspecto e a espessura do filme aplicado.

Legenda

SSPC SP1: método para limpeza de superfícies de aço com solvente;
stripe coat: pintura de reforço para cantos vivos, bordas ou áreas de solda em estruturas de aço;

Obs.: As orientações apresentadas são de uso exclusivo profissional, estando sujeitas a alterações sem prévio aviso decorrentes da busca pela melhoria de processos e produtos.