



SUMAZINC S659 PRIMER RICO EM ZINCO

112.025

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisão de 01/2013																								
DESCRIÇÃO DO PRODUTO	USOS RECOMENDADOS																									
<p>SUMAZINC S659 PRIMER RICO EM ZINCO é um primer ester de epoxi rico em zinco, monocomponente.</p> <p>Propicia proteção catódica ao aço carbono, evitando as paradas freqüentes para manutenção. Evita a progressão de corrosão em áreas da pintura que sofrem danos mecânicos.</p> <p>Deve ser aplicada sobre aço carbono jateado.</p>	<p>Recomendada para a proteção de aço carbono jateado. Na pintura de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estruturas metálicas • Superfícies expostas em ambientes de alta umidade • Superfícies expostas em ambientes marítimos <p>Não recomendado para serviços de imersão</p>																									
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																										
<p>Aspecto : Fosco</p> <p>Cores : Cinza</p> <p>Sólidos por peso : 81 % ± 2</p> <p>Sólidos por volume : 47 % ± 2</p> <p>VOC (Método EPA 24) : 453 g/L</p> <p>Espessura seca recomendada por demão : 50 a 80 micrometros.</p> <p>Rendimento teórico por galão : 21,15 m² na espessura seca de 80 micrometros.</p> <p>Importante: <i>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. <u>Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.</u></i></p> <p>Peso aproximado por galão : 8,669 kg</p> <p>Vida útil em estoque : 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>Diluyente recomendado : DILUENTE 935.</p> <p>Proporção de diluição: 10%, em volume. Nota : A quantidade de diluyente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.</p> <p>Tempo de secagem:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>16°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ao toque :</td> <td>50 minutos</td> <td>30 minutos</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Cura final :</td> <td>5 dias</td> <td>3 dias</td> <td>2 dias</td> </tr> </tbody> </table> <p>Os tempos de secagem dependem das temperaturas 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 Sumaré.</p> <p>Intervalo entre demãos : Para aplicar uma segunda demão ou para aplicação da demão subsequente do produto recomendado no esquema de pintura, devem ser observados os intervalos entre demãos.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>16°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mínimo:</td> <td>20 horas</td> <td>18 horas</td> <td>16 horas</td> </tr> <tr> <td>Máximo:</td> <td>28 horas</td> <td>24 horas</td> <td>20 horas</td> </tr> </tbody> </table> <p>Se for ultrapassado o limite máximo indicado para aplicação da demão subsequente, é necessário lixar a superfície ou aplicar o PREPARADOR DE SUPERFÍCIE Nº 903 para se obter aderência satisfatória entre as camadas.</p> <p>Resistência ao calor seco : Temperatura máxima de 120°C,</p>			16°C	25°C	32°C	Ao toque :	50 minutos	30 minutos	20 minutos	Cura final :	5 dias	3 dias	2 dias		16°C	25°C	32°C	Mínimo:	20 horas	18 horas	16 horas	Máximo:	28 horas	24 horas	20 horas
	16°C	25°C	32°C																							
Ao toque :	50 minutos	30 minutos	20 minutos																							
Cura final :	5 dias	3 dias	2 dias																							
	16°C	25°C	32°C																							
Mínimo:	20 horas	18 horas	16 horas																							
Máximo:	28 horas	24 horas	20 horas																							



SUMAZINC S659 PRIMER RICO EM ZINCO

112.025

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisão de 01/2013
PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE	CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO	
<p>A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória. Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.</p> <p><u>Aço Carbono</u> Jato abrasivo ao metal quase branco Norma ISO 8501-1, Padrão visual Sa 2 ½ Norma ISO 8501-1, Perfil de rugosidade: 25 a 75 micrometros.</p>	<p>Temperatura da superfície : mínima 5°C máxima 50°C A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura 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>	
EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO	INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO	
<p>Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.</p> <p>Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.</p> <p><u>Pistola airless :</u> Pressão 2700 - 3000 psi Mangueira 3/8" de diâmetro interno Bico 0,017" a 0,019" Filtro nenhum Diluição Não recomendado</p> <p><u>Pistola convencional :</u> Pistola JGA 5023 Devilbiss Bico de fluido FF Capa de ar 704 Pressão de atomização 50 psi Pressão no tanque 20 a 30 psi Diluição Até 10% em volume</p> <p><u>Trincha :</u> Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e retoques. Diluição Até 10% em volume</p> <p><u>Rolo :</u> Não recomendado</p> <p>Limpeza dos equipamentos : Utilizar DILUENTE 935</p>	<p>Preparação: Agite o conteúdo do recipiente, vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.</p> <p>Aplicação : Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.</p> <p>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> <p>Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.</p>	
INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS		
<p>Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.</p>		