



Sumaré

SUMATERM 400

Código : 194.060

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Revisada em 02/2012

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

SUMATERM 400 é uma tinta de acabamento, monocom-ponente, à base de silicone modificado. Resiste a temperaturas de até 400°C. Por ser um silicone modificado, SUMATERM 400 proporciona vantagens sobre tintas à base de silicone puro, no que se refere à secagem, manuseio e exposição ao intemperismo. Pode ser aplicado diretamente sobre aço carbono em espessuras de 30 a 40 micrometros. Com primers inorgânicos de zinco, compõe um sistema de alto desempenho quanto à resistência à corrosão e a altas temperaturas.

USOS RECOMENDADOS

Aplicação em uma única demão de 30 micrometros, sobre primer inorgânico de zinco, em superfícies de aço carbono jateadas ou diretamente sobre o aço carbono tratado por limpeza mecânica, na pintura de :

- ♦ Chaminés
- ♦ Caldeiras
- ♦ Tubulações quentes

Não recomendado para exposição a derrames de ácidos, álcalis e solventes.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto : Semi-brilhante (Fosco após cura total)

Cor : Preta

Sólidos por peso : 57% ± 2

Sólidos por volume : 47% ± 2

VOC (Método EPA 24) : 456 g/L

Espessura seca recomendada por demão : 30 micrometros

Rendimento teórico por galão : 56,4 m² na espessura seca recomendada

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.**

Peso aproximado por galão : 3,816 kg

Vida útil em estoque : 12 meses

Condições de armazenagem : Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperatura que não ultrapasse 40°C.

Diluyente recomendado: SUMATERM 400 não necessita de diluição. É fornecido em viscosidade pronta para o uso. Se for necessário diluir, utilizar o DILUENTE 905.

Tempo de secagem:

16°C 25°C 32°C

Ao manuseio : 90 minutos 60 minutos 45 minutos

A cura total da tinta é alcançada quando o equipamento pintado entra em serviço à temperatura de 180°C a 230°C. É conveniente elevar esta temperatura lentamente.

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.

Nota: O teste de aderência deverá ser feito logo após a cura do filme por elevação de temperatura. A cura do silicone começa a partir de 180°C, durante 01 hora.

Camadas em espessuras maiores do que as recomendadas, quantidades de demãos a mais do que as especificadas, aplicação prematura da demão subsequente, quedas na temperatura ambiente e aumento da umidade relativa do ar durante a secagem, são fatores que podem causar demora na secagem e falhas na estrutura do filme.

Se for ultrapassado o intervalo máximo entre demãos para a aplicação da demão subsequente, é necessário lixar a superfície para se obter aderência satisfatória entre as camadas.

Resistência ao calor seco :

Temperatura máxima de 400 °C



Sumaré

SUMATERM 400

Código : 194.060

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Revisada em 02/2012

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

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 aderência satisfatória.

Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.

Aço carbono

O preparo de superfície mínimo necessário é Jato abrasivo ao metal quase branco, Norma SSPC-SP 10. Padrão visual Sa 2 1/2 da Norma SIS 05 59 00-67. Perfil de rugosidade: 20 a 40 micrometros.

Sobre tintas inorgânicas de zinco

Verificar que a superfície esteja livre de óleo, graxa, poeira e da corrosão branca do zinco.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Temperatura da superfície :

Mínima 5°C

máxima 40°C

A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.

Temperatura da tinta :

Mínima 5°C

máxima 35°C

Umidade relativa do ar : 10% a 85%.

EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO

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.

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.

Pistola airless :

Pressão 1800-2200 psi

Mangueira 1/4 " de diâmetro interno

Bico 0,011" - 0,015"

Filtro malha 60

Diluição não necessária

Pistola convencional :

Pistola JGA 502/3 Devilbiss

Bico de fluido FX

Capa de ar 704

Pressão de atomização 50 psi

Pressão no tanque 15 a 20 psi

Diluição não necessária

Trincha :

Usar trinchas com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e para retoques.

Rolo :

Usar rolos com lã de carneiro ou lã sintética.

Trincha e rolo somente para retoques.

Limpeza dos equipamentos : Utilizar DILUENTE 905.

INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO

Homogeneização :

Agite a tinta vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.

Adicione o diluente.

Aplicação :

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, 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.

Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.