



ZINC CLAD 61 BR

Comp. A - Pó de zinco - 111.098
Comp. B - Base - 111.038

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 05/2018																																
<p>DESCRIÇÃO DO PRODUTO</p> <p>ZINC CLAD 61 BR é um etil silicato de zinco, de dois componentes: base e pó de zinco que devem ser misturados na hora do uso.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Atende às Normas PETROBRÁS N-1661H, SSPC Paint 20 tipo I, NCU 0135^a, Eletronuclear ES/3/0237/4900/N90298. Rev.02 – ETN III b1 e Eletrobrás NE-024-1^{ed}. • Dá proteção catódica ao aço carbono, pelo mesmo mecanismo da galvanização; • Evita a progressão da corrosão sob a película, em casos de danos no sistema de pintura; • Tem ótima resistência a solventes em geral; • Para receber tintas epóxi de alta espessura é necessária a aplicação de um mist-coat (camada fina aplicada com a mesma tinta mais diluída); • Acabamentos poliuretanos necessitam de um tie coat epóxi; • Sua cor verde ajuda a identificar falhas na aplicação. 	<p>USOS RECOMENDADOS</p> <p>Para a proteção anticorrosiva de aço carbono jateado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Como um primer de alto desempenho em ambientes de alta agressividade e em ambientes marítimos; • Como um substituto econômico para galvanizações; • Ideal para trabalhos em altas temperaturas; • Na pintura interna de tanques de solventes; <p><i>Não recomendado para exposição direta a ácidos ou bases; Acabamentos alquídicos ou a base de óleo não são recomendados.</i></p> <p><i>Importante: Deve ser aplicado em uma única demão.</i></p>																																	
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																																		
<p>Aspecto: Fosco</p> <p>Cor: Cinza</p> <p>Sólidos por peso da mistura: 77 % ± 2</p> <p>Sólidos por volume da mistura: 54 % ± 2</p> <p>Observação: Valor estimado, em virtude de não ser possível a determinação pelos métodos tradicionais.</p> <p>VOC (Método EPA 24): 500 g/L</p> <p>Espessura seca recomendada por demão: 75 micrometros.</p> <p>Rendimento teórico por galão: 25,9 m² na espessura seca recomendada.</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>Teor de zinco metálico na película seca: 78% ± 1</p> <p>Teor de zinco total na película seca: 80% ± 1</p> <p>Vida útil da mistura: 4 horas a 25°C.</p> <p>Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.</p> <p>Vida útil em estoque: Componente A 12 meses Componente B 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>Proporção de mistura : Conjunto de 1 galão</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td>Componente A - Pó de zinco</td> <td style="text-align: right;">4,686 kg</td> </tr> <tr> <td>Componente B - Base</td> <td style="text-align: right;">2,940 Litros</td> </tr> </table>	Componente A - Pó de zinco	4,686 kg	Componente B - Base	2,940 Litros	<p>Diluyente recomendado : DILUENTE 930</p> <p><i>Nota : Quando a temperatura ambiente ou a temperatura do substrato for elevada usar DILUENTE 927.</i></p> <p>Proporção de diluição: O necessário até 25%, em volume. <i>Nota: A quantidade de diluyente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.</i></p> <p>Tempo de secagem:</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">16°C</th> <th style="text-align: center;">25°C</th> <th style="text-align: center;">32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ao toque:</td> <td style="text-align: center;">30 minutos</td> <td style="text-align: center;">10 minutos</td> <td style="text-align: center;">5 minutos</td> </tr> <tr> <td>Ao manuseio :</td> <td style="text-align: center;">90 minutos</td> <td style="text-align: center;">60 minutos</td> <td style="text-align: center;">40 minutos</td> </tr> <tr> <td>Cura final :</td> <td style="text-align: center;">10 dias</td> <td style="text-align: center;">7 dias</td> <td style="text-align: center;">5 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: Quando necessário aplicar uma segunda demão ou para aplicação da demão subsequente do produto recomendado no esquema de pintura, devem ser observados os intervalos entre demãos mínimo e máximo indicados abaixo.</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Temperatura</th> <th style="text-align: center;">Mínimo</th> <th style="text-align: center;">Máximo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16°C</td> <td style="text-align: center;">24 horas</td> <td style="text-align: center;">sem limite</td> </tr> <tr> <td>25°C</td> <td style="text-align: center;">16 horas</td> <td style="text-align: center;">sem limite</td> </tr> <tr> <td>32°C</td> <td style="text-align: center;">12 horas</td> <td style="text-align: center;">sem limite</td> </tr> </tbody> </table> <p>Quando exposto a intempéries por longos períodos de tempo, antes de dar continuidade ao sistema de pintura com o produto subsequente, recomendamos, se necessário, lavar a superfície com água e detergente antes de proceder à pintura, para eliminar a poeira, gordura, corrosão branca do zinco, ou qualquer outra possível contaminação. <i>Não usar lixa.</i></p> <p>Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 420°C</p> <p>Nota: Quando utilizado como primer em um sistema de alta temperatura, com acabamentos a base de alumínio, poderá resistir até as temperaturas máximas indicadas em suas respectivas fichas técnicas.</p>			16°C	25°C	32°C	Ao toque:	30 minutos	10 minutos	5 minutos	Ao manuseio :	90 minutos	60 minutos	40 minutos	Cura final :	10 dias	7 dias	5 dias	Temperatura	Mínimo	Máximo	16°C	24 horas	sem limite	25°C	16 horas	sem limite	32°C	12 horas	sem limite
Componente A - Pó de zinco	4,686 kg																																	
Componente B - Base	2,940 Litros																																	
	16°C	25°C	32°C																															
Ao toque:	30 minutos	10 minutos	5 minutos																															
Ao manuseio :	90 minutos	60 minutos	40 minutos																															
Cura final :	10 dias	7 dias	5 dias																															
Temperatura	Mínimo	Máximo																																
16°C	24 horas	sem limite																																
25°C	16 horas	sem limite																																
32°C	12 horas	sem limite																																



ZINC CLAD 61 BR

Comp. A - Pó de zinco - 111.098
Comp. B - Base - 111.038

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 01/2018
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 e materiais estranhos, para assegurar aderência satisfatória.</p> <p>Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.</p> <p>Em serviços de imersão Jato abrasivo ao metal branco Norma ISO 8501-1, Padrão visual Sa3 Norma ISO 8501-1, Perfil de rugosidade: 25 a 75 micrometros.</p> <p>Em serviços de não-imersão Jato abrasivo ao metal quase branco Norma SSPC-SP 10. Padrão visual Sa 2 ½ Norma SIS 05 59 00-67 Perfil de rugosidade: 25 a 75 micrometros.</p>	<p>Temperatura da superfície: mínima 5°C máxima 50°C</p> <p>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: 60% a 85% (conf. N 13 item 4.9.7.3).</p>	
EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO	INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO	
<p>Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares.</p> <p>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>Pistola airless: Pressão 1800 - 2000 psi Mangueira 3/8" de diâmetro interno Bico 0,017" - 0,021 " Filtro malha 30 Diluição até 10%, em volume</p> <p>Pistola convencional: Pistola JGA 502/3 Devilbiss Bico de fluido FX ou FF Capa de ar 704 Pressão de atomização 50 psi Pressão no tanque 30 psi Diluição até 25%, em volume.</p> <p>Trincha: Recomendadas apenas para retoques.</p> <p>Rolo: Não é recomendada a aplicação.</p> <p>Limpeza dos equipamentos: Utilizar DILUENTE 930.</p>	<p>Mistura: Homogeneizar a Base, adicionando em seguida o pó de zinco, lentamente, com agitação mecânica contínua. Agitar até obter uma mistura homogênea sem grumos. Após a mistura, passar a tinta em peneira com malha 30 a 60. Não misturar tinta recém misturada com outras misturadas há mais tempo.</p> <p>Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiver completa.</p> <p>Aplicação: Quando a umidade relativa do ar for inferior a 50% utilizar Diluente 927 e pulverizar água após duas horas do término da aplicação. Poderá ser necessária a pulverização de água periodicamente para se obter a cura adequada. Não aplique a camada seguinte, antes do intervalo entre demãos mínimo recomendado. Poderá ocorrer falha na coesão do filme.</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. Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada. Não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura recomendado. Se a superfície ficar empoeirada depois de seca, eliminar o pó de zinco com uma escova de nylon antes de aplicar a camada seguinte. Não usar lixa.</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>		
<p><i>As informações contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para 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.</i></p>		