

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Holding primer / intermediário epóxi de secagem rápida, de dois componentes, adequado para repintura após períodos prolongados de intemperismo.

USO RECOMENDADO

Recomendado como primer para proteção do aço carbono jateado antes da aplicação de uma ampla gama de produtos.

Pode ser utilizado como intermediário para aplicação sobre primers de zinco recém aplicados para prevenir formação de sais de zinco após exposição ao intemperismo e para reduzir porosidades nas demãos subsequentes.

Adequado para uso com proteção catódica controlada.

Para uso em obras novas, manutenção e reparos ou manutenção a bordo.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Cor	Vermelho óxido
Brilho/aspecto	Fosco
Sólidos por volume	47 ± 2% (ISO 3233)
Espessura seca	35 - 45 micrometros seco por demão
Rendimento teórico	11,8 m ² /l na espessura de 40 micrometros
Resistência ao calor seco	Temperaturas até 100 °C
Método de aplicação	Pistola airless, pistola convencional, rolo e trincha
VOC	185,4 g/l
Prazo de validade	Componente A: 12 meses Componente B: 12 meses

Tempo de Secagem

Temperatura	Toque	Manuseio	Final	Intervalo de Repintura	
				Mínimo	Máximo
25 °C	30 min	8 horas	168 horas	6 horas	168 horas

PREPARO DE SUPERFÍCIE

O desempenho deste produto dependerá do grau de preparação da superfície.

A superfície a ser revestida deve estar limpa, seca e isenta de qualquer contaminação.

Jateamento abrasivo Proceder jateamento abrasivo até obter o padrão Sa 2½ (ISO 8501-1) ou SSPC-SP10. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão especificado. Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 e 70 micrometros.

Como Tie Coat sobre Primers de Zinco A superfície do primer deverá estar limpa, seca e livre de qualquer contaminação. Áreas deterioradas, danificadas e outros, devem ser preparadas de acordo com os padrões acima especificados.

O Realpoxi 263 deve ser aplicado dentro dos intervalos de repintura especificado. Para evitar formação de "pinholes" sobre superfícies com primers de zinco, o Realpoxi 263 pode ser aplicado em uma demão diluída, seguida de uma demão completa não diluída na espessura de filme seco especificada.

APLICAÇÃO

Mistura Sempre misture os componentes nas proporções indicadas. Uma vez misturados os componentes, deve ser utilizado dentro do prazo de vida útil.

Misturar separadamente os componentes com um agitador mecânico. Adicionar o conteúdo total do componente B ao componente A e misturar completamente com um misturador mecânico.

Relação de mistura 4A : 1B em volume

Vida útil da mistura 8 horas a 25 °C

Pistola Airess Bicos 0,013 – 0,015"
Pressão do fluido 2200 – 2600 psi

Pistola convencional Pistola JGA 502 ou similar apropriado
Capa de ar 704
Bico EX

Rolo Apropriado para retoque ou *strip coat*. Diversas demãos podem ser necessárias para se atingir a espessura de filme especificada.

Trincha Apropriado para retoque ou *strip coat*. Diversas demãos podem ser necessárias para se atingir a espessura de filme especificada.

Diluyente Realsolv Epoxi 270
Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 10 % em volume.

Diluyente de limpeza Realsolv Epoxi 270
Não deixar material acumulado nas mangueiras ou equipamento de pintura. Limpar todo o equipamento com Realsolv Epoxi 270.

DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

O brilho e o acabamento do produto dependem do método de aplicação. Evitar utilizar vários métodos de aplicação ao mesmo tempo.

A temperatura da superfície deve estar sempre, pelo menos, 3 °C acima do ponto de orvalho.

Não proceder a aplicação quando a umidade relativa do ar exceder 85 %.

Este produto deve ser diluído utilizando-se apenas os solventes recomendados. O uso de solventes alternativos pode inibir o processo de secagem.

Sistemas epóxi quando expostos, perdem sua tonalidade e brilho com o decorrer do tempo. No entanto, este fenômeno não prejudica o seu desempenho anticorrosivo.

A ocorrência de condensação durante ou imediatamente após a aplicação pode resultar num acabamento de qualidade inferior. A exposição prematura a superfícies com água provocará uma mudança de cor, principalmente no caso de cores escuras.

No caso de ocorrerem operações de solda ou corte no metal pintado com este produto, haverá emissão de poeiras e fumaças que irão requerer o uso de equipamento de proteção individual apropriado e sistemas de ventilação e exaustão adequados no local.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Consulte o departamento técnico da Realfix Tintas e Vernizes sobre o sistema de pintura apropriado.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas nesta folha de dados, na Folha de Dados de Segurança do Produto e na(s) embalagem (embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Folha de Dados de Segurança do Produto que a Realfix Tintas e Vernizes fornece aos seus clientes.

Todo o trabalho que envolver a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais e de Saúde, Segurança e Meio Ambiente pertinentes.

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de proteção pessoal apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, queira consultar a Realfix Tintas e Vernizes a fim de obter informações adicionais.

EMBALAGEM

Embalagem	Parte A		Parte B	
	Volume	Embalagem	Volume	Embalagem
Balde 18 litros	14,4 litros	18 litros	3,6 litros	3,6 litros
Galão 3,6 litros	2,88 litros	3,6 litros	0,72 litros	0,9 litros

NOTA

A informação desta folha técnica constitui, apenas, uma base de orientação geral dos procedimentos de aplicação. Os resultados dos testes de desempenho foram obtidos em ambiente controlado de laboratório e a Realfix Tintas e Vernizes não garante que os resultados representem os encontrados em outros ambientes no campo, uma vez que os fatores de aplicação, meio ambiente e de projeto podem apresentar variações significativas.

A informação contida nesta folha técnica está sujeita a modificações periódicas, em função de experiência acumulada e devido à nossa política de desenvolvimento constante dos nossos produtos.