

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer e acabamento epóxi poliamida de dois componentes com elevado teor de sólidos e de alta espessura. Tolerante a superfícies tratadas por meio manual ou mecânico.

USO RECOMENDADO

Destinado para pintura em obras novas ou manutenção industrial de superfícies de aço sujeitas a atmosferas de alta agressividade.

Pode ser empregado como intermediário aos acabamentos poliuretanos para retenção de cor e brilho.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Cor	Munsell, Ral ou conforme o padrão.
Brilho/aspecto	Acetinado
Sólidos por volume	82 ± 2 % (ISO 3233)
Espessura seca	100 - 200 micrometros seco por demão
Rendimento teórico	6,6 m ² /l na espessura de 125 micrometros
Resistência ao calor seco	Temperaturas até 120 °C
Método de aplicação	Pistola airless, pistola convencional, rolo e trincha
VOC	191,5 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	5 horas	18 horas	240 horas	18 horas	240 horas

Tempo de Secagem – Componente B Inverno

Temperatura	Toque	Manuseio	Final	Intervalo de Repintura	
				Mínimo	Máximo
5 °C	9 horas	36 horas	240 horas	36 horas	168 horas

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

Resistência ao calor seco:

Temperatura máxima de 120°C.

Nota: Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60°C.

Resistência ao Intemperismo:

Como qualquer tinta epóxi, REALPOXI 446 sofre calcinação quando exposta a radiação ultravioleta do Sol.

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. A sujidade acumulada deve ser removida através de uma escova de cerdas seca e os sais solúveis lavando-os com água doce.

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 50 e 75 micrometros.
Preparação manual ou mecânica	Aplica-se à superfícies com estado inicial de corrosão de grau C ou D. Limpar manual ou mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Áreas que não podem ser preparadas adequadamente devem ser jateadas localmente até obter, no mínimo, o grau Sa 2 (ISO 8501-1) ou SSPC-SP6.
Tintas envelhecidas	Tintas soltas ou mal aderentes devem ser removidas até à camada firme. Acabamentos brilhantes podem necessitar de ligeira abrasão, a fim de proporcionar uma melhor adesão.

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	6A : 1B em volume	
Vida útil da mistura	2 horas a 25 °C	
Tempo de indução	Não aplicável	
Pistola Airless	Bicos	0,019 – 0,023"
	Pressão do fluido	2800 – 3000 psi
Pistola convencional	Pistola	JGA 502 ou similar apropriado
	Capa de ar	704
	Bico	EX
Rolo	Apropriado para retoque ou <i>strip coat</i> . Diversas demãos podem ser necessárias para se atingir a espessura de filme especificada.	
Trincha	Apropriado para retoque ou <i>strip coat</i> . Diversas demãos podem ser necessárias para se atingir a espessura de filme especificada.	
Diluyente	Realsolv Epóxi Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 10 % em volume.	
Diluyente de limpeza	Realsolv Epóxi Não deixar material acumulado nas mangueiras ou equipamento de pintura. Limpar todo o equipamento com Realsolv Epóxi.	

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.

Cores claras podem requerer duas ou mais demãos para se obter um acabamento uniforme, quando aplicadas sobre um primer de tonalidade escura ou por meio de rolo e trincha.

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.

O produto é adequado para aplicação sobre sistemas alquídicos, epóxi e poliuretano envelhecidos, desde que, firmemente aderidos ao substrato.

Para serviço em imersão em água é necessária uma preparação da superfície ao grau Sa 2½ (ISO 8501-1) ou SSPC-SP10 seguida de aplicação de demãos múltiplas para obter uma espessura total de filme seco mínima de 250 micrometros.

Disponível um componente B de inverno para permitir uma cura mais rápida a temperaturas inferiores a 10 °C. Contudo, este agente de cura provocará uma alteração inicial de tom e uma descoloração mais rápida quando exposto ao ambiente.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Consulte o departamento técnico da Realfix Tintas e Vernizes sobre os sistemas apropriados.

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	15,4 litros	18 litros	3,6 litros	2,6litros
Galão 3,6 litros	3,1 litros	3,6 litros	0,5 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.