

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Primer e acabamento epóxi poliamina de alto sólidos com pigmentação anticorrosiva e elevada espessura.

**USO RECOMENDADO**

Destinado para pintura em obras novas ou manutenção industrial de estruturas metálicas, equipamentos, tanques e tubulações que requeiram elevada resistência anticorrosiva.

**CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO**

<b>Cor</b>	Munsell, Ral ou conforme padrão
<b>Brilho/aspecto</b>	Brilhante
<b>Sólidos por volume</b>	85 ± 3% (ISO 3233)
<b>Espessura seca</b>	250 a 500 micrometros seco por demão
<b>Rendimento teórico</b>	2,83 m <sup>2</sup> /l na espessura de 300 micrometros
<b>Resistência ao calor seco</b>	Temperaturas até 120 °C
<b>Método de aplicação</b>	Pistola airless, pistola convencional, rolo e trincha
<b>VOC</b>	185,4 g/l
<b>Prazo de validade</b>	Componente A: 12 meses Componente B: 12 meses

**Tempo de Secagem**

Temperatura	Toque	Manuseio	Final	Intervalo de Repintura	
				Mínimo	Máximo
25 °C	4 horas	8 horas	168 horas	8 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 450 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.

<b>Jateamento abrasivo</b>	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.
<b>Hidrojetamento</b>	Proceder hidrojetamento ao grau CWJ-2, conforme norma SSPC-VIS 4.
<b>Preparação manual ou mecânica</b>	Limpar manual ou mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St 3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Áreas que não podem ser preparadas adequadamente devem ser jateadas localmente até obter, no mínimo, o grau As 2 (ISO 8501-1) ou SSPC-SP6.

**APLICAÇÃO**

<b>Mistura</b>	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.	
<b>Relação de mistura</b>	4A : 1B em volume	
<b>Vida útil da mistura</b>	1,5 hora a 25 °C	
<b>Pistola Airess</b>	Bicos	0,021 – 0,026"
	Pressão do fluido	2200 – 2600 psi
<b>Pistola convencional</b>	Pistola	JGA 502
	Capa de ar	704
	Bico	FX
<b>Rolo</b>	Apropriado para retoque ou <i>strip coat</i> . Podem ser alcançados espessuras de filme entre 100 e 150 micrometros.	
<b>Trincha</b>	Apropriado para retoque ou <i>strip coat</i> . Podem ser alcançados espessuras de filme entre 100 e 150 micrometros.	
<b>Diluyente</b>	Realsolv Epoxi 270 Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 5 % em volume.	
<b>Diluyente de limpeza</b>	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 %.

A aplicação por maio de rolo ou trincha, podem requerer várias demãos para obter a espessura de película seca especificada.

A melhor for de obter a espessura de filme especificada é através do airless. A pintura por pistola convencional pode requerer múltiplas cruzadas para obter a espessura de filme especificada.

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

Quando for necessário manter um acabamento com brilho e cor, consultar sobre os produtos recomendados para as últimas demãos.

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

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.

Se o processo de cura ocorreu sob baixas temperaturas e/ou elevada umidade relativa, deve-se verificar se não existe exsudação sobre o filme antes da aplicação de demãos subsequentes. Esta característica não afeta a resistência anticorrosiva do filme aplicado.

### SISTEMAS COMPATÍVEIS

Consulte o departamento técnico da Realfix Tintas e Vernizes sobre demãos/acabamentos 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	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.