



Portfólio de Produtos



CATÁLOGO PARA FÁBRICAS DE FERTILIZANTES E ADUBOS

www.falcaotintas.com.br

 Campos Gerais - MG - **Brasil**
 0800 111 2500
 comercial@falcaotintas.com.br

A PINTURA INDUSTRIAL, É UMA DAS TÉCNICAS DE PROTEÇÃO ANTICORROSIVA MAIS USADA E APROVADAS, POR ISSO NECESSITA DE CONHECIMENTO PARA A ESCOLHA DO ESQUEMA DE PINTURA MAIS ADEQUADO PARA A SUPERFÍCIE A SER PROTEGIDA.

A FALCÃO INDÚSTRIA QUÍMICA, POSSUI TECNOLOGIA DE PONTA, PARA ATUAR NO SEGMENTO DE ADUBOS E FERTILIZANTES, ORIUNDO DO KNOW HOW ADQUIRIDO DE RESULTADOS PRÁTICOS ACUMULADOS NOS ÚLTIMOS ANOS EM EMPRESAS DO SETOR.

NESTE SEGMENTO DE INDÚSTRIAS, A PRESENÇA DE PRODUTOS QUÍMICOS ASSOCIADOS À ABRASÃO, PROPICIA AMBIENTES COM ALTAS TAXAS DE CORROSÃO. ESTE CATÁLOGO DESTINA-SE A AUXILIAR A PINTURA E O COMBATE À CORROSÃO NESTAS FÁBRICAS, VISANDO TAMBÉM RACIONALIZAR OS CUSTOS, OFERECENDO PROTEÇÃO DE MAIOR DURABILIDADE.

A FALCÃO COLOCA À DISPOSIÇÃO DAS INDÚSTRIAS DE ADUBO E FERTILIZANTES, SEU DEPARTAMENTO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA PARA ASSESSORAR A EQUIPE DE PINTORES, QUANDO DA APLICAÇÃO DE NOSSOS PRODUTOS.

NO FINAL DESSE MANUAL, **A FALCÃO** DISPONIBILIZA EM FORMA DE ANEXOS, INFORMAÇÕES BREVES DE ASSUNTOS QUE INFLUENCIAM DIRETAMENTE NO COTIDIANO DO PINTOR. A INTENÇÃO É APENAS CHAMAR A ATENÇÃO, HAJA VISTO QUE TODO CONTEÚDO TEÓRICO DOS TÓPICOS ABORDADOS, FUGIRIA DO FOCO DESSE MANUAL. PORTANDO, AQUELE PROFISSIONAL QUE PRETENDER ABORDAR ALGUM ASSUNTO DE FORMA MAIS DETALHADA, BASTA SOLICITAR OUTROS MANUAIS, OU ENTÃO PARTICIPAR DOS CURSOS OFERECIDOS NA MATRIZ DA FALCÃO.



ALGUMAS EMPRESAS DO SEGMENTO QUE UTILIZAM PRODUTOS FALCÃO

ADUBOS REAL - POUSO ALEGRE (MG)
AGROCP - TRÊS PONTAS (MG)
AGROCP - RIO BANANAL (ES)
CAFE BRASIL - ALFENAS (MG)
CAFÉ BRASIL - CARMO DO RIO CLARO (MG)
EMBRAFOS - BARRETOS (SP)
FASS - SERTÃOZINHO (SP)
FERTIMAN - BOM JESUS DE GOIÁS (GO)
FERTIMAN - CONGONHAL (MG)
FERTIPAR - CAMPO LIMPO PAULISTA (SP)
FERTIPAR - MARTINS SOARES (MG)
FERTIPAR - SERRA (ES)
FERTIPAR - VARGINHA (MG)
HERINGER - CANDEIAS (BA)
HERINGER - CATALÃO (GO)
HERINGER - DOURADOS (MS)
HERINGER - IGUATAMA (MG)
HERINGER - MANHUAÇU (MG)
HERINGER - PAULÍNIA (SP)
HERINGER - PAULÍNIA II (SP)
HERINGER - PARANAGUÁ (PR)
HERINGER - PORTO ALEGRE (RS)
HERINGER - RIO GRANDE (RS)
HERINGER - RIO VERDE (GO)
HERINGER - TRÊS CORAÇÕES (MG)
HERINGER - VIANA (ES)
OURO FORTE - ALFENAS (MG)
PREMIUM - ALFENAS (MG)
PAIVA MIRANDA - CAMPANHA (MG)
T.M.F. - PAINS (MG)
TERRA DE CULTIVO - MACHADO (MG)
SAFRA - ALFENAS (MG)
VITTIA - BIO SOJA (SP)



SUGESTÕES DE PINTURA

	Equipamento/ Setor	Pintura	Meio Ambiente	Tipo de substrato	Temperatura de trabalho	Sistema de Pintura	Segmento de Empresa
001	Aquecedores	Externa	Exposição atmosférica	Aço Carbono	150° C	C	Fertilizantes Heringer
002	Betoneira	Interna	Contato com fertilizante + abrasão	Aço Carbono	40° A 80°	F	Fertilizantes Heringer
003		Externa	Exposição atmosférica	Aço Carbono	AMBIENTE	A	Fertilizantes Heringer
004	Caixas de água potável	Interno	Contato com água potável	Aço Carbono	AMBIENTE	D3	Fertilizantes Heringer
005		Externa	Exposição atmosférica	Aço Carbono	AMBIENTE	A	Fertilizantes Heringer
006	Caldeiras	Externa	Exposição atmosférica	Aço Carbono	400° C	C2	Fertilizantes Heringer
007	Correias Transportadoras	Externa	Contato com fertilizante + abrasão	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
008	Corrimão	Interna/ Externa	Contato com fertilizante	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
009	Empilhadeira	Externa	Contato com fertilizante	Aço Carbono	40° A 80°	B	Fertilizantes Heringer
010	Escada	Externa	Contato com fertilizante	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
011	Esteira Transportadora	Externa	Contato com fertilizante	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
012	Estrutura Metálica	Externa	Contato com fertilizante	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
013	Faixa de Pedrestres	Interno	Abrasão de equipamentos	Concreto	AMBIENTE	G2 ou G3	Fertilizantes Heringer
014		Externo	Exposição atmosférica (tráfego leve)	Concreto	AMBIENTE	G1	Fertilizantes Heringer
015	Hidrante	Interna/ Externa	Contato com fertilizante + Exposição atmosférica	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
016	Janelas	Interna/ Externa	Exposição atmosférica	Aço Carbono	AMBIENTE	A	Fertilizantes Heringer
017	Moegas (Geral)	Interna	Contato com fertilizante + Abrasão	Aço Carbono	AMBIENTE	D ou E	Fertilizantes Heringer
018	PA Carrefadeira	Externa	Contato com fertilizante	Aço Carbono	80° A 120°	E	Fertilizantes Heringer
019		Interna	Contato com fertilizante	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
020	Parede Casa de Máquina	Interna/ Externa	Contato com fertilizante	Reboco	AMBIENTE	H2	Fertilizantes Heringer
021	Parede de Concreto	Interna/ Externa	Contato com fertilizante	Concreto	AMBIENTE	H2	Fertilizantes Heringer
022	Parede Gerador	Interna/ Externa	Exposição atmosférica	Reboco	AMBIENTE	H	Fertilizantes Heringer
023	Piso Almoarifado	Interna	Abrasão de peças	Concreto	AMBIENTE	G3	Fertilizantes Heringer
024	Portas	Interna/ Externa	Contato com fertilizante + Exposição Atmosférica	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
025		Interna/ Externa	Contato com fertilizante + Exposição Atmosférica	Madeira	AMBIENTE	A	Fertilizantes Heringer



SUGESTÕES DE PINTURA

	Equipamento/ Setor	Pintura	Meio Ambiente	Tipo de substrato	Temperatura de trabalho	Sistema de Pintura	Segmento de Empresa
026	Proteção Mangueira	Interna/ Externa	Contato com fertilizante + Exposição Atmosférica	Fibra	AMBIENTE	A2	Fertilizantes Heringer
027	Silo	Externa	Contato com fertilizante + Abrasão	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
028	Tanque de Aditivo	Interno	Contato com óleo aditivo	Aço Carbono	AMBIENTE	D ou E	Fertilizantes Heringer
029		Externa	Exposição atmosférica	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
030	Tanque de Óleo Vegetal	Interno	Contato com óleo aditivo	Aço Carbono	AMBIENTE	D ou E	Fertilizantes Heringer
031		Externa	Exposição atmosférica	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
032	Tanque de Óleo Diesel	Interno	Contato com diesel	Aço Carbono	AMBIENTE	D ou E	Fertilizantes Heringer
033		Externa	Exposição atmosférica	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
034	Tanque de Etanol	Interno	Contato com álcool hidratado	Aço Carbono	AMBIENTE	D2	Fertilizantes Heringer
035		Externa	Exposição atmosférica	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
036	Telhas	Externa	Exposição atmosférica	Aço Galvanizado	40° A 80°	I	Fertilizantes Heringer
037		Externa	Exposição atmosférica	Fibrocimento	40° A 80°	H1	Fertilizantes Heringer
038	Tubulação de Incêndio	Externa	Contato com fertilizante + Exposição Atmosférica	Aço Carbono	AMBIENTE	B	Fertilizantes Heringer
039	Volvo MC80 B	Externa	Contato com fertilizante + Exposição Atmosférica	Aço Carbono	40° A 80°	B	Fertilizantes Heringer
040		Externa	Contato com fertilizante + Exposição Atmosférica	Aço Carbono	40° A 80°	B	Fertilizantes Heringer



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

A1

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato: Aço Carbono

Aspecto do Acabamento: Brilhante

Temperatura de operação: Até 80° C

Sistema: Alquídico

Ambiente: Pouco agressivo

Espessura total: 80 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Limpeza mecânica, padrão St 3

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)						
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Diluyente	Método de aplicação				Ao toque	Entre demãos			Final	
								Trincha	5% Rolo	10% Pistola	15% Airless						Trincha	Rolo	Pistola	Airless		% em volume até	Mínimo	Máximo		
Primer																										
Intermediário																										
Acabamento	2	FALCOLACK 130 BR	Branco e outras cores	40	111	36	9	x	x	x	x	8,55 8,10 5,40 7.65	Mono	-	(1)	x	x	x	x	- - 15 -	0,25	2	48	120		

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluente 9800 Alquídico

Nota

5. Observação

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

A2

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aço Carbono

Aspecto do Acabamento:

Brilhante

Temperatura de operação:

Até 80° C

Sistema: Poliuretano Acrílico Alifático

Ambiente: Pouco Agressiva

Espessura total: 80 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Limpeza mecânica, padrão St 3

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)					
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Diluyente	Método de aplicação				Ao Manoseio	Entre demãos			Final
								Trincha	5% Rolo	10% Pistola	40% Airless						Trincha	Rolo	Pistola	Airless		% em volume até	Mínimo	Máximo	
Primer																									
Intermediário																									
Acabamento	2	FALCOPOLY 240 ACRÍLICO BR	Branco e outras cores	40	74	54	13,5	x	x	x	x	12,83 12,15 8,10 11.48	5:1 (240-900)	4	(1)	x	x	x	x	- - 15 -	8	8	24	168	

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluente 9025.

Nota

5. Observação

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

B1

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aço Carbono

Aspecto do Acabamento:

Brilhante

Temperatura de operação:

Até 90° C

Sistema:

Epóxi Mastic de Alumínio Modificado e Poliuretano Acrílico Alifático

Ambiente:

Médiamente Agressivo

Espessura total:

160 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Jateamento abrasivo ao metal quase branco padrão Sa 2 1/2

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)					
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Diluyente	Método de aplicação					Ao manoseio	Entre demãos		
								Trincha	5% Rolo	10% Pistola	40% Airless						Trincha	Rolo	Pistola	Airless	% em volume até		Mínimo		Final
Primer	1	FALCOPOXI 2288 S/B	Alumínio	80	100	80	10	x	x	x	x	9,50 9,00 6,00 8,50	1:1 (322-902)	4	(1)	x	x	x	x	- - 15 -	10	4	96	168	
Intermediário																									
Acabamento	2	FALCOPOLY 240 ACRÍLICO BR	Branco e outras cores	40	74	54	13,5	x	x	x	x	12,83 12,15 8,10 11,48	5:1 (240-900)	4	(2)	x	x	x	x	- - 15 -	8	8	24	168	

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluente 9027.

(2) Diluente 9025.

Nota

5. Observação

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

B2

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aço Carbono

Aspecto do Acabamento:

Brilhante

Temperatura de operação:

Até 90° C

Sistema:

Epóxi Mastique Modificado e Acrílico Alifático

Ambiente:

Médiamente Agressivo

Espessura total:

160 Micrômetros

Poliuretano

Preparação de Superfície:

Jateamento abrasivo ao metal quase branco padrão Sa 2 1/2

	N. de demãos						Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)							Diluição	Secagem a 25°C (horas)								
	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)		Coeficiente de perda					Mistura		Método de aplicação	Entre demãos								
						Sem perda	Trincha 5%	Rolo 10%	Pistola 40%	Airless 15%	Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Relação em Volume	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluyente	Trincha	Rolo	Pistola	Airless	% em volume até	Ao manoseio	Mínimo		Final
Primer	1	FACOPOXI 321 DF S/B MASTIC	Branco e outras cores	80	100	80	10	x	x	x	9,50 9,00 6,00 8,50	4:1 (321-900)	4	(1)	x	x	x	x	- - 15 -	10	4	96	168
Intermediário																							
Acabamento	2	FALCOPOLY 240 ACRÍLICO BR	Branco e outras cores	40	74	54	13,5	x	x	x	12,83 12,15 8,10 11,48	5:1 (240-900)	4	(2)	x	x	x	x	- - 15 -	8	8	24	168

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluente 9027.

(2) Diluente 9025.

Nota

5. Observação

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

C1

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato: Aço Carbono

Aspecto do Acabamento: Fosco

Temperatura de operação: Até 230° C

Sistema: Silicone

Ambiente: Superfícies quentes

Espessura total: 80 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Jateamento abrasivo ao metal quase branco padrão Sa 2 1/2

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)					
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Diluyente	Método de aplicação				Ao manoseio	Entre demãos			Final
								Trincha 5%	Rolo 10%	Pistola 40%	Airless 15%						Trincha	Rolo	Pistola	Airless		% em volume até	Mínimo	Máximo	
Primer																									
Intermediário																									
Acabamento	2	FALCOTERM 230	Cinza e outras cores	40	91	44	11	x	x	x	x	10,45 9,90 6,60 9.35	Mono	-	(1)	x	x	x	x	- - 20 -	8	8	36	24	

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluente 9026.

Nota

5. Observação

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

C2

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aço Carbono

Aspecto do Acabamento:

Fosco

Temperatura de operação:

Até 500° C

Sistema: Etil silicato

Ambiente: Superfícies quentes

Espessura total: 75 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Jateamento abrasivo ao metal quase branco padrão Sa 2 1/2

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)					
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Diluyente	Método de aplicação				Ao manoseio	Entre demãos			Final
								Trincha 5%	Rolo 10%	Pistola 40%	Airless 15%						Trincha	Rolo	Pistola	Airless		% em volume até	Mínimo	Máximo	
Primer																									
Intermediário																									
Acabamento	1	FALCOTERM 2231 ETIL SILICATO DE ALUMÍNIO	Alumínio	75	144	52	6,9333	x	x	x	x	6,59 6,24 4,16 5.89	1,88:1 (361-900)	4	(1)	x	x	x	x	- - 15 -	1	na	na	36	

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluente 9003.

Nota

5. Observação

na: não se aplica

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

D1

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato: Aço Carbono

Aspecto do Acabamento: Brilhante

Temperatura de operação: Até 120° C

Sistema: Epóxi Novolac poliamina

Ambiente: Altamente Agressiva / Imersão

Espessura total: 400 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Jateamento abrasivo ao metal branco padrão Sa 3

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)						
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Dilúente	Método de aplicação				% em volume até	Ao manoseio	Entre demãos			
								Trincha	5% Rolo	10% Pistola	15% Airless						Trincha	Rolo	Pistola	Airless			Mínimo	Máximo	Final	
Primer																										
Intermediário																										
Acabamento	1	FALCOPOXI DF 2912 TIPO II	Branco Cinza	400	408	98	2,45	x	x	x	x	2,33 2,21 - 2,08	4:1 (319-900)	0,75	nn	x	x	x	x	- - - -	16	6	24	120		

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

Nota

5. Observação

nn : não necessário

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

D2

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aço Carbono

Aspecto do Acabamento:

Fosco

Temperatura de operação:

Até 420° C

Sistema: Etil silicato de zinco

Ambiente: Altamente Agressiva / Imersão

Espessura total: 75 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Jateamento abrasivo ao metal branco padrão Sa 3

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrômetros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)					
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Diluyente	Método de aplicação				Ao toque	Entre demãos			
								Trincha	5% Rolo	10% Pistola	15% Airless						Trincha	Rolo	Pistola	Airless		% em volume até	Mínimo	Máximo	Final
Primer																									
Intermediário																									
Acabamento	1	ZINC N 1661 BR	Cinza Esverdeado	75	139	54	7,2	x	x	x	x	6,84 - 4,32 6.12	4,45:1 (340-901)	4	(1)	x	x	x	x	- - 25 -	10	16	Ilimitado	168	

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluyente 9003.

Nota

5. Observação

Aplicação: Deverá ser usado tanque de pressão com agitador pneumático, para evitar sedimentação do pó de zinco.

Recomendado apenas para o interior de tanques de álcool etílico hidratado.

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

D3

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aço Carbono

Aspecto do Acabamento:

Semi-brilho

Temperatura de operação:

Até 120° C

Sistema: Epóxi Poliamida

Ambiente: Imersão em água portátil

Espessura total: 250 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Jateamento abrasivo ao metal
branco padrão Sa 3

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)					
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Diluyente	Método de aplicação				Ao manoseio	Entre demãos			Final
								Trincha 5%	Rolo 10%	Pistola 40%	Airless 15%						Trincha	Rolo	Pistola	Airless		% em volume até	Mínimo	Máximo	
Primer																									
Intermediário																									
Acabamento	2	FALCOPOXI 347 AWWA	Branco	125	174	72	5,76	x	x	x	x	5,47 5,18 3,46 4.90	1:1 (347-900)	4	(1)	x	x	x	x	- - 20 10	18	10	24	240	

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluente 9027

Nota

5. Observação

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

E1

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aço Carbono

Aspecto do Acabamento:

Semi-brilho

Temperatura de operação:

Até 120° C

Sistema: Epóxi fenólico poliamida

Ambiente: Altamente Agressivo

Espessura total: 250 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Jateamento abrasivo ao metal
branco padrão Sa 3

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrômetros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)											
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Diluyente	Método de aplicação				% em volume até	Ao manoseio	Entre demãos								
								Trincha	5% Rolo	10% Pistola	15% Airless						Trincha	Rolo	Pistola	Airless			Ao manoseio	Mínimo		Final					
Primer																															
Intermediário																															
Acabamento	2	FALCOPOXI 333 DF S/B	Branco Vermelho óxido Cinza	125	187	67	5,36	x		x		x		x		5,09 4,82 3,22 4,56	4:1 (333-900)	3	(1)	x		x		x		x	- - 15 -	6	12	24	240

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluyente 9027.

Nota

5. Observação

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

F1

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aço Carbono

Aspecto do Acabamento:

Semi-brilho

Temperatura de operação:

Até 120° C

Sistema:

Epóxi mastic modificado e Epóxi fenólico poliamida

Ambiente:

Atmosfera altamente agressiva c/ abrasão

Espessura total:

275 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Jateamento abrasivo ao metal branco padrão Sa 3

	N. de demãos						Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)							Diluição		Secagem a 25°C (horas)							
	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)		Coeficiente de perda					Mistura			Método de aplicação		Entre demãos						
						Sem perda	Trincha 5%	Rolo 10%	Pistola 40%	Airless 15%	Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Relação em Volume	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluinte	Trincha	Rolo	Pistola	Airless	% em volume até	Ao toque	Mínimo	Máximo	Final
Primer	1	FALCOPOXI 2288 S/B	Alumínio	150	188	80	5,3333	x	x	x	5,07 4,80 3,20 4,53	1:1 (322-902)	4	(1)	x	x	x	x	- - 15 -	10	4	96	168
Intermediário																							
Acabamento	1	FALCOPOXI 333 DF S/B	Branco Vermelho óxido Cinza	125	187	67	5,36	x	x	x	5,09 4,82 3,22 4,56	4:1 (333-900)	3	(1)	x	x	x	x	- - 15 -	6	12	24	240

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluente 9027.

Nota

5. Observação

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

F2

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aço Carbono

Aspecto do Acabamento:

Semi-brilho

Temperatura de operação:

Até 120° C

Sistema:

Epóxi mastic modificado e Epóxi fenólico poliamida

Ambiente:

Atmosfera altamente agressiva c/ abrasão

Espessura total:

275 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Jateamento abrasivo ao metal branco padrão Sa 3

	N. de demãos						Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)							Diluição		Secagem a 25°C (horas)							
	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)		Coeficiente de perda					Mistura			Método de aplicação		Entre demãos						
						Sem perda	Trincha 5%	Rolo 10%	Pistola 40%	Airless 15%	Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Relação em Volume	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluinte	Trincha	Rolo	Pistola	Airless	% em volume até	Ao toque	Mínimo	Máximo	Final
Primer	1	FACOPOXI 321 DF S/B MASTIC	Alumínio	150	188	80	5,3333	x	x	x	5,07 4,80 3,20 4,53	4:1 (321-900)	4	(1)	x	x	x	x	- - 15 -	10	4	96	168
Intermediário																							
Acabamento	1	FALCOPOXI 333 DF S/B	Branco Vermelho óxido Cinza	125	187	67	5,36	x	x	x	5,09 4,82 3,22 4,56	4:1 (333-900)	3	(1)	x	x	x	x	- - 15 -	6	12	24	240

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluente 9027.

Nota

5. Observação

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

G1

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Concreto

Aspecto do Acabamento:

Fosco

Temperatura de operação:

-

Sistema: Acrílico

Ambiente: Trânsito de pessoas

Espessura total: 50 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Verificar anexo (preparação de superfície em concretos)

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)				
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Diluído	Método de aplicação				Tráfego moderado	Entre demãos		Tráfego intenso
								5%	10%	40%	15%													
								Trincha	Rolo	Pistola	Airless													
Primer																								
Intermediário																								
Acabamento	1	FALCOCRIL 138 TRÁFEGO	Branco e outras cores	50	119	42	8,4	x	x	x	x	7,98 7,56 - 7.14	Mono	-	(1)	x	x	x	x	- 10 - -	0,41	0,5	Ilimitado	0,66

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluente 9026.

Nota

5. Observação

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

G2

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aspecto do Acabamento:

Temperatura de operação:

Concreto

Brilhante

Até 120° C

Sistema: Epóxi poliamida e poliamina

Ambiente: Trânsito de equipamentos

Espessura total: 200 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Verificar anexo (preparação de superfície em concretos)

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)				
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Trincha	Rolo	Pistola	Airless	% em volume até	Tráfego Leve	Entre demãos		Final
								5%	10%	40%	15%											Mínimo	Máximo	
Primer	1	FALCOFLOOR 301 HS BR VERNIZ	Incolor	50	51	98	19,6	x	x	x	x	18,62 17,64 - 16,66	7:1 (301-900)	0,5	nn	x	x	x	x	- - - -	12	8	24	120
Intermediário																								
Acabamento	1	FALCOFLOOR 336 BR DECK FLOOR	Branco e outras cores	150	153	98	6,5333	x	x	x	x	6,21 5,88 - 5,55	3:1 (336-900)	2	nn	x	x	x	x	- - - -	24	7	480	72

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

Nota

5. Observação

nn: não necessário

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

G3

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aspecto do Acabamento:

Temperatura de operação:

Concreto

Brilhante

Até 120° C

Sistema: Epóxi poliamida e poliamina

Ambiente: Trânsito de equipamentos

Espessura total: 300 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Verificar anexo (preparação de superfície em concretos)

	N. de demãos						Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)							Diluição		Secagem a 25°C (horas)										
	Produto						Coeficiente de perda					Mistura			Método de aplicação		Entre demãos									
							Sem perda	Trincha	5%	10%	40%	15%	Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Relação em Volume	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluyente	Trincha	Rolo	Pistola	Airless	% em volume até	Ao manoseio	Mínimo	Máximo	Final	
Primer	1	FALCOFLOOR 301 HS BR VERNIZ	Incolor	50	51	98	19,6	x		x			18,62 17,64 - 16,66	7:1 (301-900)	0,5	nn	x	x				- - - -	12	8	24	120
Intermediário																										
Acabamento	1	FALCOFLOOR 327 BR AUTONIVELANTE	Branco e outras cores	250	255	98	3,92	x		x			3,72 3,53 - 3,33	3:1 (327-900)	0,25	nn	x	x				- - - -	8 -- 12	12	24	168

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

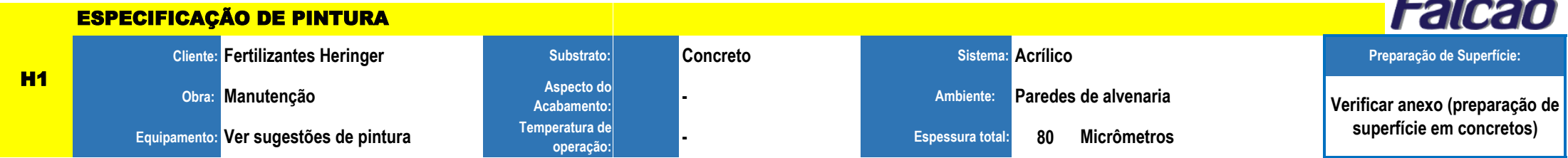
Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

Nota

5. Observação

nn: não necessário

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



Complementos				Nota
1. Umidade relativa do ar Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.	2. Rendimento prático Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.	3. Temperatura Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.	4. Diluição Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.	5. Observação
As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.				



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

H2

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aspecto do Acabamento:

Temperatura de operação:

Concreto

Semi-brilhante

Até 80° C

Sistema: Epóxi Hidrossolúvel

Ambiente: Paredes de alvenaria

Espessura total: 75 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Verificar anexo (preparação de superfície em concretos)

	N. de demãos						Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)							Diluição		Secagem a 25°C (horas)									
	Produto		Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Coeficiente de perda					Mistura			Método de aplicação		Entre demãos								
							Sem perda	Trincha 5%	Rolo 10%	Pistola 40%	Airless 15%	Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Relação em Volume	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluyente	Trincha	Rolo	Pistola	Airless	% em volume até	Ao manoseio	Mínimo			Final
Selador	1	FALCOPOXI 341 WB	Branco e outras cores	na	-	40	-	x	x	x	x	- - - -	Mono	-	(1)	x	x	x	x	- 15 - -	3	24	72	360	
Intermediário																									
Acabamento	1	FALCOPOXI 341 WB	Branco e outras cores	75	188	40	5,3333	x	x	x	x	5,07 4,80 - 4,53	Mono	-	(1)	x	x	x	x	- 5 - -	3	24	72	360	

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Água.

Nota

5. Observação

na: não aplicável

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ESPECIFICAÇÃO DE PINTURA

Cliente: Fertilizantes Heringer

Obra: Manutenção

Equipamento: Ver sugestões de pintura

Substrato:

Aspecto do Acabamento:

Temperatura de operação:

Galvanizado

Brilhante

40° a 80 ° C

Sistema: Primer vinílico

Ambiente: Atmosfera urbana e semi-industrial

Espessura total: 90 Micrômetros

Preparação de Superfície:

Verificar anexo (preparação de superfície em não ferrosos)

	N. de demãos	Produto	Cor	Espessura do filme seco/ micrometros (por demão)	Espessura do filme úmido (demão s/ diluição)	Teor de sólidos por volume (%)	Rendimento teórico p/ demão (m²/litro)					Rendimento prático p/ demão (m²/litro)	Mistura	Vida útil a 25°C (Horas)	Diluição					Secagem a 25°C (horas)						
							Sem perda	Coeficiente de perda							Relação em Volume	Diluyente	Método de aplicação					Ao manoseio	Entre demãos			Final
								Trincha	5% Rolo	10% Pistola	40% Airless						Trincha	Rolo	Pistola	Airless	% em volume até		Mínimo			
Primer	1	FALCOCLAD 304 VERDE	Verde	10	111	9	9	x	x	x	x	8,55 - 5,40 7,65	1:1 (304-900)	48	nn	x	x	x	x	- - - -	0,5	3	72	24		
Intermediário																										
Acabamento	2	FALCOPOLY 240 ACRÍLICO BR	Branco e outras cores	40	74	54	13,5	x	x	x	x	12,83 12,15 8,10 11,48	5:1 (240-900)	4	(1)	x	x	x	x	- - 15 -	8	8	24	168		

Complementos

1. Umidade relativa do ar

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a umidade relativa do ar for superior a 85%.

2. Rendimento prático

Pode apresentar variações dependendo do equipamento de aplicação, do perfil de rugosidade do substrato e das condições ambientais no momento da aplicação.

3. Temperatura

Deve ser evitada a aplicação dos produtos quando a temperatura do substrato for inferior a 10°C ou superior a 50°C.

4. Diluição

Pode variar, de acordo com as condições e métodos de aplicação.

(1) Diluyente 9025.

Nota

5. Observação

nn: não necessário

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



FICHAS TÉCNICAS

www.falcaotintas.com.br

 Campos Gerais - MG - **Brasil**
 0800 111 2500
 comercial@falcaotintas.com.br

Produto: 130-... **FALCOLACK 130 BR**

Descrição: É uma tinta alquídica brilhante, mono-componente.

Utilizada em pinturas novas ou de manutenção de:

- Indicação:**
- ☐ Estruturas
 - ☐ Máquinas
 - ☐ Bombas
 - ☐ Painéis
 - ☐ Motores
 - ☐ Entre outros

Não recomendado para serviços de imersão e ambientes com agressividade química, ataque de vapores ou derrames de solventes.

- Vantagens:**
- Aplicado em superfícies de aço carbono.
 - Apresenta secagem extra rápida, alto brilho e ótimo acabamento.

Características:

Aspecto:	Brilhante
Cor:	Branco e outras cores
Sólidos/volume:	36% ± 2
VOC:	554 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	30 a 40 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	37 m² na espessura seca de 35 micrômetros

O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.

Massa aproximada do galão:	3,744 kg
Vida útil em estoque:	12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Até 15% com Diluente 9800.

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao toque:	15 minutos
	Ao manuseio:	12 horas
	Cura final:	5 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	2 horas
	Máximo:	2 dias

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800.

Aço carbono: Aplicar sobre FALCOLACK 120 PRIMER

Aço galvanizado e metais não ferrosos: Aplicar sobre FALCOPOXI 328 ISOCIANATO ou FALCOFLEET 304 PRIMER

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 1800-2000 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,013" a 0,015" Filtro: Malha 60 Diluição: Não necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Até 20% diluição se necessário	Lã de carneiro ou lã sintética	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 5°C a 50°C Temperatura da tinta: 5°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar Diluente 9800.

Instruções para aplicação:

Agite a tinta vigorosamente, com agitador mecânico se possível. Confira se não há pigmentos retidos no fundo da lata. Mistura o diluente.

Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: 138-... **FALCOCRIL 138 TRÁFEGO**

Descrição: É uma tinta acrílica fosca a base solvente, mono-componente.

Utilizada em pinturas de concreto ou asfalto em:

- Indicação:** ☐ Demarcação de tráfego de pessoas ou veículos.
☐ Pisos de baixo tráfego com aplicação do FALCOCRIL 138 TRÁFEGO RESINA posteriormente.

Boa flexibilidade e ótima resistência a abrasão.

Vantagens: Secagem rápida, proporcionando a liberação da área em 30 minutos.

Excelente resistência ao raios ultravioletas, garantindo boa retenção de cor e brilho.

Características:

Aspecto:	Fosco
Cor:	Branco e outras cores
Sólidos/volume:	42% ± 2
VOC:	494 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	50 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	30 m ² na espessura seca de 50 micrômetros

O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.

Massa aproximada do galão:	5,076 kg
Vida útil em estoque:	12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição:	O necessário até 15% com Diluente 9026.
------------------	---

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Tráfego moderado:	25 minutos
	Tráfego intenso:	40 minutos
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	30 minutos
	Máximo:	ilimitado

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
-	-	Lã de carneiro ou lã sintética	75 - 100 mm largura	Temperatura da superfície: 5°C a 50°C Temperatura da tinta: 5°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

Agite a tinta vigorosamente, com agitador mecânico se possível. Confira se não há pigmentos retidos no fundo da lata.
Mistura o diluente.

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: Comp. A: 240-...
Comp. B: 240-900 **FALCOPOLY 240 ACRILICO BR**

Descrição: É uma tinta poliuretana acrílica alifática, brilhante, bi-componente.

Aplicado em:

Indicação: ☐ Piscinas de fibra ☐ Parte externa de tanques químicos e esferas de gás
☐ Piscinas de concreto sobre primer ☐ Entre outros

Pode ser aplicado diretamente sobre fibra de vidro.

Vantagens: Apresenta alta resistência química e física, além de ótima retenção de cor e brilho.

Produto de alto sólidos, garantindo um maior rendimento por m².

Características:

Aspecto:	Brilhante
Cor:	Azul piscina, branco e outras cores
Sólidos/volume da mistura:	54% ± 2
VOC:	397 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	40 a 80 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	49 m ² na espessura seca de 40 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Proporção de mistura:	5 partes do componente A para 1 parte do componente B
Massa aproximada do galão:	Componente A: 3 kg Componente B: 0,642 kg
Vida útil da mistura (pot life):	4 horas a 25°C
Vida útil em estoque:	Componente A: 12 meses Componente B: 6 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Até 15% com Diluente 9025

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	8 horas
	Cura final:	7 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	8 horas
	Máximo:	24 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 90°C

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

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Aço carbono:	Aplicar sobre primer ou intermediário epóxi
Fibra de vidro:	Jateamento abrasivo ou lixamento para eliminar o desmoldante
Aço galvanizado e metais não ferrosos:	Aplicar sobre FALCOPOXI 328 ISOCIANATO ou intermediário epóxi
Concreto:	Aplicar sobre FALCOPOXI 301 HS BR VERNIZ

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 1800-2000 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,015" a 0,019" Filtro: Malha 60 Diluição: Não necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Até 20% diluição se necessário	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente. Verifique se não há pigmentos no fundo da lata.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: **Comp. A:** 301-000 **FALCOFLOOR 301 HS BR VERNIZ**
Comp. B: 301-900

Descrição: É um verniz selador epóxi, brilhante, poliamida, bi-componente, sem solventes.

Utilizado como verniz selador em:

- Indicação:**
- ☐ Pisos de concreto
 - ☐ Estruturas ou pipe racks de concreto
 - ☐ Paredes de azulejo
 - ☐ Entre outras superfícies de concreto em geral

Proporciona aderência em superfícies de azulejo.

Sela superfícies de concreto, rebocos em alvenaria, cimento amianto ou madeira.

Vantagens: Não contém solventes, não interrompendo o processo produtivo em ambientes internos.

Pode receber acabamentos epóxi e poliuretanos.

Pode ser aplicado em duas demãos para aumentar o brilho e facilitar a limpeza do concreto.

Características:

Aspecto:	Brilhante
Cor:	Incolor
Sólidos/volume da mistura:	98% ± 2
VOC:	13 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	50 a 100 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	71 m² na espessura seca de 50 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Proporção de mistura:	1 parte do componente A para 1 parte do componente B
Massa aproximada do galão:	Componente A: 3,96 kg Componente B: 3,679 kg
Vida útil da mistura (pot life):	30 minutos a 25°C
Vida útil em estoque:	Componente A: 12 meses Componente B: 12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Não é necessária a diluição

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio: 6 horas
	Cura final: 5 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo: 6 horas
	Máximo: 24 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 120°C

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

Resistência ao calor seco: Como qualquer tinta epóxi, sofre calcinação quando exposto ao sol.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Paredes de azulejos: Lavar a superfície com solução de FALCOCLEAN WB.

Concreto: Lavar com ácido diluído, hidróxido ou jato abrasivo para eliminar a nata do cal, partículas soltas, rebarbas, deixando uma superfície de rugosidade uniforme.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 1800-2000 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,015" a 0,019" Filtro: Malha 30 Diluição: Não necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Até 10% diluição se necessário	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio para epóxi	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: Comp. A: 304-001
Comp. B: 304-900 **FALCOCLAD 304 VERDE**

Descrição: Primer de aderência vinílico modificado, bicomponente.

Como primer de aderência para aço galvanizado novo, aço inoxidável e metais não-ferrosos como

Indicação: alumínio, cobre, latão e bronze, ou para superfícies cromeadas.

Também pode ser aplicado sobre aço carbono laminado a frio, fosfatizado ou usinado.

Vantagens: Substitui o wash primer, podendo receber qualquer tipo de tinta.

Características:

Aspecto:	Acetinado
Cor:	Verde
Sólidos/volume da mistura:	9% ± 2
VOC:	790 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	8 a 12 micrômetros (espessuras maiores podem resultar em falhas de aderência)
Rendimento teórico por galão:	33 m ² na espessura seca de 10 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Proporção de mistura:	1 parte do componente A para 1 parte do componente B
Massa aproximada do galão:	Componente A: 3,312 kg Componente B: 3,168 kg
Vida útil da mistura (pot life):	48 horas a 25°C
Vida útil em estoque:	Componente A: 12 meses Componente B: 6 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Não é necessária a diluição.

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	30 minutos
	Cura final:	24 horas
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	3 horas
	Máximo:	72 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 90°C

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

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 1800-2200 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,013" a 0,015" Filtro: Malha 60 Diluição: Não necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Não necessária	Não recomendado.	75 - 100 mm largura para retoques. (evitar)	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar Diluente 9800.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: Comp. A: 319-... **FALCOPOXI DF 2912 TIPO II**
Comp. B: 319-900

Descrição: É um revestimento epóxi novolac, bi-componente, curado com poliamina, sem solventes.

Utilizado como primer e/ ou acabamento sobre aço carbono ou concreto como:

- Indicação:** ☐ Estruturas marítimas e off shore ☐ Válvulas e tubulações
☐ Navios ☐ Entre outras peças e equipamentos

Norma: Atende as Normas PETROBRÁS N-2912 Tipo II.

Vantagens: Alto desempenho. Resiste a varias condições de ataque químico.
Permite aplicação de alta espessura em uma única demão.

Características:

Aspecto:	Brilhante
Cor:	Branca (1000) ou Cinza (2081)
Sólidos/volume da mistura:	98% ± 2
VOC:	13 g/L
Espessura seca recomendada:	400 a 450 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	8 m ² na espessura seca de 450 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Proporção de mistura:	4 partes do componente A para 1 parte do componente B
Massa aproximada do galão:	Componente A: 4,147 kg Componente B: 0,756 kg
Vida útil da mistura (pot life):	45 minutos a 25°C
Vida útil em estoque:	Componente A: 12 meses Componente B: 12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Não é necessária a diluição.

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	16 horas
	Cura final:	5 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	6 horas
	Máximo:	24 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 120°C

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

Resistência ao calor seco: Como qualquer tinta epóxi, sofre calcinação quando exposto ao sol.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Aço carbono novo: Jato ao metal quase branco Sa 2½ norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço carbono em pequenas áreas desgastadas: Tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

Concreto: Aplicar sobre FALCOPOXI 301 HS BR VERNIZ

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 2500-3000 psi Mangueira: 3/8" de diâmetro Bico: 0,019" a 0,021" Filtro: Malha 60 Diluição: Não necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: EX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 60-65 psi Pressão no tanque: 10-20 psi Até 25% diluição se necessário	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio para epóxi	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: Comp. A: 321-...
Comp. B: 321-900 **FALCOPOXI 321 DF S/B MASTIC**

Descrição: É uma tinta epóxi mastic fosfato de zinco poliamida e poliamina, bi-componente.

Utilizado como primer e acabamento para superfícies de aço carbono em ambientes agressivos como:

- Indicação:**
- ☐ Siderúrgicas
 - ☐ Usinas de açúcar e álcool
 - ☐ Indústrias químicas e petroquímicas
 - ☐ Entre outras indústrias

Possui baixo teor de compostos orgânicos voláteis, garantindo um maior rendimento.

Vantagens: Contém pigmento anticorrosivo fosfato de zinco em sua composição.

Tinta dupla função, atuando como primer e acabamento.

Características:

Aspecto:	Semi-brilho
Cor:	Branco e outras cores
Sólidos/volume da mistura:	80% ± 2
VOC:	144 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	75 a 150 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	38 m ² na espessura seca de 75 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Proporção de mistura:	4 partes do componente A para 1 parte do componente B
Massa aproximada do galão:	Componente A: 5,184 kg Componente B: 0,712 kg
Vida útil da mistura (pot life):	4 horas a 25°C
Vida útil em estoque:	Componente A: 12 meses Componente B: 12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Até 15% com Diluente 9027

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	10 horas
	Cura final:	7 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	4 horas
	Máximo:	4 dias

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 120°C

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

Resistência ao calor seco: Como qualquer tinta epóxi, sofre calcinação quando exposto ao sol.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Aço carbono novo com carepa enferrujada grau C: Jato ao metal quase branco Sa 2½ norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço carbono em pintura interna: Jato ao metal quase branco Sa 3 norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço carbono em pequenas áreas desgastadas: Tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

Aço galvanizado e metais não ferrosos: Aplicar sobre FALCOPOXI 328 ISOCIANATO

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 2100-2400 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,015" a 0,019" Filtro: Malha 60 Diluição: até 10% se necessário	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: EX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Até 15% diluição se necessário	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio para epóxi	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: Comp. A: 322-...
Comp. B: 322-902 **FALCOPOXI 2288 S/B**

Descrição: É uma tinta epóxi mastic poliamida e poliamina, bi-componente.

Utilizado como primer e acabamento para superfícies de aço carbono em ambientes agressivos como:

- Indicação:**
- ☐ Siderúrgicas
 - ☐ Usinas de açúcar e álcool
 - ☐ Indústrias químicas e petroquímicas
 - ☐ Entre outras indústrias

Possui baixo teor de compostos orgânicos voláteis, garantindo um maior rendimento.

Vantagens: Contém pigmento anticorrosivo fosfato de zinco em sua composição.

Tinta dupla função, atuando como primer e acabamento.

Características:

Aspecto:	Semi-brilho
Cor:	Branco e outras cores (A cor alumínio possui outra ficha técnica por ser normatizada)
Sólidos/volume da mistura:	80% ± 3
VOC:	109 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	75 a 150 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	38 m ² na espessura seca de 75 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Proporção de mistura:	1 parte do componente A para 1 parte do componente B
Massa aproximada do galão:	Componente A: 5,785 kg Componente B: 5,76 kg
Vida útil da mistura (pot life):	4 horas a 25°C
Vida útil em estoque:	Componente A: 12 meses Componente B: 12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Até 15% com Diluente 9027.

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	10 horas
	Cura final:	7 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	4 horas
	Máximo:	4 dias

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 120°C

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

Resistência ao calor seco: Como qualquer tinta epóxi, sofre calcinação quando exposto ao sol.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Aço carbono novo com carepa enferrujada grau C: Jato ao metal quase branco Sa 2½ norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço carbono em pintura interna: Jato ao metal quase branco Sa 3 norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço carbono em pequenas áreas desgastadas: Tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

Aço galvanizado e metais não ferrosos: Aplicar sobre FALCOPOXI 328 ISOCIANATO

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 2100-2400 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,015" a 0,019" Filtro: Malha 60 Diluição: até 10% se necessário	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: EX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Até 15% diluição se necessário	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio para epóxi	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto:	Comp. A: 327-... Comp. B: 327-900 Comp. C: 353-...	FALCOFLOOR 327 BR AUTONIVELANTE
----------	--	--

Descrição: É uma tinta epóxi, poliamina, bi-componente, sem solventes.

Utilizado como acabamento de alta performance em pisos de concreto.

Indicação: Pode ser utilizado também para reparação de irregularidades, quando misturado ao componente C (agregado).

Sem solventes, permitindo a utilização em pisos internos ou confinados em indústrias.

Vantagens: Apresenta ótimo acabamento, liso, brilhante e vítreo.

Permite após 24 horas tráfego leve ou até continuação dos serviços de revestimento.

Possui ótima resistência química e física.

Características:

Aspecto:	Vítreo e brilhante (pode fosquear dependendo da quantidade de agregado)
Cor:	Branco e outras CORES (pode ter variação de cor de acordo com a quantidade de agregado)
Sólidos/volume da mistura:	98% ± 2
VOC:	14 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	250 micrômetros a 3 milímetros.
Proporção de mistura de fornecimento:	Comp. A: 2,700L Comp. B: 0,900L Comp. C: 25 kg

Os rendimentos e proporções de misturas podem variar com a espessura e quantidade do componente C. Abaixo montamos alguns Kits de aplicação sugestivos. Lembrando que esses kits são sugestões, podendo variar de acordo com a técnica do aplicador e a superfície de aplicação.

Observação: a adição de agregado e o aumento da espessura aumentam a dureza e resistência ao tráfego.

KIT 1 (Sem agregado) - Acabamento em superfícies lisas e de tráfego leve

Proporção de mistura por kit:	Componente A: 2,700L	Componente A: 0,900L
Massa aproximada do kit:	Componente A: 3,753 kg	Componente B: 0,925 kg
Espessura seca recomendada por demão:	250 a 1000 micrômetros	
Rendimento teórico por kit:	14 m² na espessura seca de 250 micrômetros	

KIT 2 (Agregado 353-002)

Proporção de mistura por kit:	Comp. A: 2,700L	Comp. B: 0,900L	Comp. C: 3,6L (vol. Aparente)
Massa aproximada do kit:	Comp. A: 3,753 kg	Comp. B: 0,925 kg	Comp. C: 3 kg
Espessura seca recomendada por demão:	250 a 1000 micrômetros		
Rendimento teórico por kit:	5 m² na espessura seca de 1000 micrômetros		

KIT 3 (Agregado 353-004)

Proporção de mistura por kit:	Comp. A: 2,700L	Comp. B: 0,900 L	Comp. C: 7,2L (vol. Aparente)
Massa aproximada do kit:	Comp. A: 3,753 kg	Comp. B: 0,925 kg	Comp. C: 6 kg
Espessura seca recomendada por demão:	2000 micrômetros		
Rendimento teórico por kit:	3 m² na espessura seca de 2000 micrômetros		

KIT 4 (Agregado 353-004)

Proporção de mistura por kit:	Comp. A: 2,700L	Comp. B: 0,900 L	Comp. C: 10,8L (vol. Aparente)
Massa aproximada do kit:	Comp. A: 3,753 kg	Comp. B: 0,925 kg	Comp. C: 9 kg
Espessura seca recomendada por demão:	3000 micrômetros (pode ser mais para furos e cavidades altas)		
Rendimento teórico por kit:	3 m² na espessura seca de 3000 micrômetros		

O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.

Vida útil da mistura (pot life): 15 minutos a 25°C

Vida útil em estoque: **Comp. A:** 6 meses **Comp. B:** 12 meses **Comp. C:** 24 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Não é necessária a diluição

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	8 - 12 horas
	Tráfego leve:	24 horas
	Tráfego pesado:	48 horas
	Cura final:	7 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	12 horas
	Máximo:	24 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Produto: Comp. A: 327-...
Comp. B: 327-900 **FALCOFLOOR 327 BR AUTONIVELANTE**
Comp. C: 353-...

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 120°C

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

Resistência ao calor seco: Como qualquer tinta epóxi, sofre calcinação quando exposto ao sol.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Concreto/Argamassa: Aplicar sobre FALCOPOXI 301 HS VERNIZ ou sobre FALCOPOXI PRIMER REPARADOR.

O concreto ou argamassa deve estar totalmente curado de acordo com a especificação do fabricante, geralmente 28 dias.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Desempenadeira	Rolo Fura Bolha	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Aplicado com desempenadeira lisa de aço, raspando o material contra o piso, como se estivesse estucando o piso. Após a cura, lixar as eventuais protuberâncias. Caso seja necessário, aplicar mais uma camada de material.	Utilizar sobre a superfície pintada para remover o ar incorporado durante a homogeneização do produto.	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio para epóxi (Somente para o material aplicado sem agregado)	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 30°C Temperatura da tinta: 10°C a 25°C Umidade relativa do ar: 20 a 80%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico de baixa rotação. Equipamentos de alta rotação pode alterar a cor.
- Adicione o componente C ao componente A pouco a pouco, misturando vigorosamente com agitador mecânico.

- Adicione o componente B a mistura do componente A+C, misture vigorosamente com agitador mecânico.
- Aplicar imediatamente.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: Comp. A: 333-...
Comp. B: 333-900 **FALCOPOXI 333 DF S/B**

Descrição: É uma tinta epóxi fenólica, curada com poliamina, bi-componente.

Utilizado como primer e acabamento para superfícies de aço carbono em ambientes agressivos como:

Indicação: ☐ Parte interna de tanques com solução ácidas ou alcalinas ☐ Pisos de aço carbono sujeito a respingos de produtos químicos
☐ Parte interna de tanques de solventes ☐ Entre outros

Vantagens: Apresenta alta resistência química, a abrasão e dureza superior aos epóxios convencionais.
Tinta dupla função, atuando como primer e acabamento.

Características:

Aspecto:	Semi-brilho
Cor:	Branco (1000), vermelho óxido (4064), cinza (2081) e outras sob consulta
Sólidos/volume da mistura:	67% ± 2
VOC:	277 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	125 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	19 m² na espessura seca de 125 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Proporção de mistura:	4 partes do componente A para 1 parte do componente B
Massa aproximada do galão:	Componente A: 4,464 kg Componente B: 0,702 kg
Vida útil da mistura (pot life):	3 horas a 25°C
Vida útil em estoque:	Componente A: 12 meses Componente B: 12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Até 15% com Diluente 9027.

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio: 6 horas
	Cura final: 10 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo: 12 horas
	Máximo: 24 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 120°C

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

Resistência ao calor seco: Como qualquer tinta epóxi, sofre calcinação quando exposto ao sol.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Aço carbono novo com carepa enferrujada grau C: Jato ao metal quase branco Sa 2½ norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço carbono em pintura interna: Jato ao metal quase branco Sa 3 norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço carbono em pequenas áreas desgastadas: Tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

Aço galvanizado e metais não ferrosos: Aplicar sobre FALCOPOXI 328 ISOCIANATO

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 2100-2400 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,015" a 0,019" Filtro: Malha 60 Diluição: até 10% se necessário	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: EX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Até 15% diluição se necessário	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio para epóxi	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: Comp. A: 336-...
Comp. B: 336-900 **FALCOFLOOR 336 BR DECK FLOOR**

Descrição: É uma tinta epóxi, brilhante, poliamina, bi-componente, sem solventes.

Utilizado como acabamento em:

- Indicação:** ☐ Pisos de concreto ☐ Entre outras superfícies de concreto nivelado
☐ Sobre primer em pisos de azulejo

Possui baixo teor de compostos orgânicos voláteis, garantindo um ótimo rendimento.

Vantagens: Tem resistência química superior aos epóxi convencionais, ótima resistência a abrasão e alta dureza.

Ótima cobertura e alastramento.

Características:

Aspecto:	Brilhante
Cor:	Branco e outras cores
Sólidos/volume da mistura:	80% ± 2
VOC:	167 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	100 a 150 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	19 m² na espessura seca de 150 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Proporção de mistura:	3 partes do componente A para 1 parte do componente B
Massa aproximada do galão:	Componente A: 3,78 kg Componente B: 0,896 kg
Vida útil da mistura (pot life):	2 horas a 25°C
Vida útil em estoque:	Componente A: 12 meses Componente B: 12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Não é necessária a diluição

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	24 horas
	Tráfego leve de pedestres:	48 horas
	Tráfego pesado:	72 horas
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	7 horas
	Máximo:	20 dias

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 120°C

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

Resistência ao calor seco: Como qualquer tinta epóxi, sofre calcinação quando exposto ao sol.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Concreto/Azulejo: Aplicar sobre FALCOPOXI 301 HS BR VERNIZ

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 2100-2400 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,015" a 0,019" Filtro: Malha 60 Diluição: 10%	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Até 10% diluição se necessário	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio para epóxi	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: 338-... **FALCOTERM 230**

Descrição: É uma tinta, monocomponente, a base de silicone modificado com resina acrílica.

Aplicar em uma demão sobre superfícies de aço carbono jateadas ou tratadas mecanicamente:

- Indicação:**
- ☐ Chaminés
 - ☐ Fornos
 - ☐ Exaustores
 - ☐ Caldeiras
 - ☐ Estufas
 - ☐ Tubulações quentes

Não recomendado para serviços de imersão, exposição a solventes ou ambientes químicos de alta agressividade.

Resiste a temperaturas de até 230°C.

Vantagens: Empregado em ambientes corrosivos onde não seja viável o uso de primer ricos em zinco devido à sensibilidade deste pigmento aos produtos ácidos e alcalinos.

Características:

Aspecto:	Semi-brilhante (Fosco após cura total)
Cor:	Cinza e outras cores
Sólidos/volume:	44% ± 2
VOC:	482 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	40 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	39 m² na espessura seca de 40 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Massa aproximada do galão:	3,96 kg
Vida útil em estoque:	12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: O necessário até 20% com Diluente 9026.

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	8 horas
	Cura final:	24 horas
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	8 horas
	Máximo:	36 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 230°C

O desempenho máximo do revestimento é obtido quando o equipamento pintado entra em serviço à temperatura de 180°C a 200°C. É conveniente elevar essa temperatura lentamente.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800.

Aço carbono novo:

Recomendado: Jato ao metal quase branco Sa 2½ norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aceitável: Tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 1800-2200 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,015" Filtro: Malha 60 Diluição: Não necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 15-20 psi Até 20% diluição se necessário	Lã de carneiro ou lã sintética	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 5°C a 50°C Temperatura da tinta: 5°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado na diluição.

Instruções para aplicação:

Agite a tinta vigorosamente, com agitador mecânico se possível. Confira se não há pigmentos retidos no fundo da lata. Misture o diluente.

Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: Comp. A: 340-001
Comp. B: 340-901 **ZINC N 1661 BR**

Descrição: É um etil silicato de zinco, de dois componentes (base e pó de zinco).

Para proteção anticorrosiva de aço carbono jateado:

- Indicação:**
- ☐ Primer de alto desempenho em ambientes de alta agressividade e marítimos
 - ☐ Pintura interna de tanque de solventes
 - ☐ Substituto econômico para galvanizações
- Não recomendado para exposição direta de ácidos ou bases.

Norma: Atende as Normas PETROBRÁS N-1661 e NCU 0135

Vantagens: Proteção catódica do aço carbono e ideal para trabalhos em altas temperaturas.
Para receber tinta epóxi é necessário um mist-coat ou tie-coat epóxi.

Características:

Aspecto:	Fosco		
Cor:	Cinza Esverdeado		
Sólidos/volume da mistura:	54% ± 2		
VOC:	476 g/L		
Espessura seca recomendada por demão:	75 micrômetros		
Rendimento teórico por galão:	26 m² na espessura seca de 75 micrômetros		
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.			
Proporção de mistura:	4,45 partes do componente A para 1 parte do componente B		
Massa aproximada do galão:	Componente A:	3,187 kg	Componente B: 3,96 kg
Teor de zinco metálico na película seca:	78% ± 1		
Teor de zinco total na película seca:	80% ± 1		
Vida útil da mistura (pot life):	4 horas a 25°C		
Vida útil em estoque:	Componente A:	6 meses	Componente B: 6 meses
Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C			
Diluição:	Até 25% com Diluente 9003.		

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Até 25% com Diluente 9003.

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao toque:	10 minutos
	Ao manuseio:	1 hora
	Cura final:	7 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Deve ser aplicado em uma única demão. Intervalo abaixo somente para aplicar o tie coat ou mist coat:	
	Mínimo:	16 horas
	Máximo:	ilimitado

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Atenção: A tintas inorgânicas a base de etil silicato são autocuráveis por reação com a umidade do ar.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 420°C

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Aço carbono novo em serviços de imersão: Jato ao metal quase branco Sa 3 norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço carbono novo em serviços de não imersão: Jato ao metal quase branco Sa 2½ norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço carbono em pequenas áreas desgastadas: Tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 1800-2000 psi Mangueira: 3/8" de diâmetro Bico: 0,017" a 0,021" Filtro: malha 30 Diluição: Até 10% se necessário	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FX ou FF Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Até 25% diluição se necessário	Não recomendado.	75 - 100 mm largura para retoques.	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 50 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite o componente A, vigorosamente com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A lentamente com agitação mecânica contínua.
- Após a mistura passar a tinta em peneira 30 a 60.
- Não misturar tinta recém misturada com outras misturadas a mais tempo.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura
- Se a camada ficar empoeirada eliminar pó com escova de nylon, não lixar.

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: Comp. A: 341-...
Comp. B: 341-900 **FALCOPOXI 341 WB**

Descrição: É uma tinta epóxi acrílica, hidrossolúvel, bi-componente.

Pintura de paredes e estruturas de concreto, alvenaria, blocos ou cimento amianto, em:

Indicação: ☐ Fábrica de produtos alimentícios e laticínios ☐ Cervejarias e fábricas de refrigerantes
☐ Laboratórios farmacêuticos ☐ E outras

Vantagens: Tem excelente resistência química, a manchamentos e sujeiras.

Características:

Aspecto:	Semi-brilhante
Cor:	Branco e outras cores
Sólidos/volume da mistura:	40% ± 2
VOC:	317 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	60 a 90 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	19 m ² na espessura seca de 75 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Proporção de mistura:	7 partes do componente A para 1 parte do componente B
Massa aproximada do galão:	Componente A: 3,78 kg Componente B: 0,448 kg
Vida útil da mistura (pot life):	8 horas a 25°C
Vida útil em estoque:	Componente A: 12 meses Componente B: 12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Até 5% com Água.

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	3 horas
	Cura final:	15 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	24 horas
	Máximo:	72 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 80°C

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

Resistência ao calor seco: Como qualquer tinta epóxi, sofre calcinação quando exposto ao sol.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB.

Concreto: Em superfícies porosas aplicar uma demão do material de 5 a 10%, como selador.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 1800-2200 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,015" a 0,019" Filtro: Malha 60 Diluição: não necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Até 5% diluição se necessário	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio para epóxi	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: Comp. A: 347-...
Comp. B: 347-900 **FALCOPOXI 347 AWWA**

Descrição: É uma tinta epóxi poliamida, bi-componente.

Utilizado como primer e acabamento para superfícies de aço carbono em ambientes agressivos como:

Indicação:

- ☐ Parte interna de tanques de água potável
- ☐ Válvulas e hidrantes
- ☐ Parte interna de tubulações de água
- ☐ Entre outros componentes imersos em água

Norma: Possui certificado TECPAR para contato com água potável e alimentos.

Produto especialmente desenvolvido para contato com água potável.

Vantagens: Não contém pigmentos anticorrosivos tóxicos, nem alcatrão de hulha.

Tinta dupla função, atuando como primer e acabamento.

Características:

Aspecto:	Semi-fosco
Cor:	Azul Piscina II, Branco, Cinza e outras cores sob consulta.
Sólidos/volume da mistura:	72% ± 3
VOC:	240 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	100 a 150 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	26 m² na espessura seca de 100 micrômetros
O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.	
Proporção de mistura:	1 parte do componente A para 1 parte do componente B
Massa aproximada do galão:	Componente A: 5,58 kg Componente B: 5,832 kg
Vida útil da mistura (pot life):	4 horas a 25°C
Vida útil em estoque:	Componente A: 12 meses Componente B: 12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Até 20% com Diluente 9027

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	18 horas
	Cura final:	10 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	10 horas
	Máximo:	24 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 120°C

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

Resistência ao calor seco: Como qualquer tinta epóxi, sofre calcinação quando exposto ao sol.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Aço carbono novo: Jato ao metal quase branco Sa 3 norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Concreto: Aplicar sobre FALCOPOXI 301 HS BR VERNIZ.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 2100-2400 psi Manguera: 1/4" de diâmetro Bico: 0,015" a 0,019" Filtro: Malha 60 Diluição: até 10% se necessário	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: EX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Até 20% diluição se necessário	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio para epóxi	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: **Comp. A: 361-001** **FALCOTERM 2231 ETIL SILICATO ALUMÍNIO**
Comp. B: 361-900

Descrição: É um etil silicato, bi-componente, pigmentado com zinco e alumínio.

Aplicação de uma única demão de 75 micrômetros para superfícies de aço carbono jateadas em:

Indicação: ☐ Chaminés ☐ Tubulações quentes
☐ Caldeiras ☐ Entre outras

Norma: Atende as Normas PETROBRÁS N-2231.

Vantagens: Resiste a temperaturas de até 500°C.
 Não necessita de alta temperatura para atingir sua cura total.

Características:

Aspecto:	Fosco
Cor:	Alumínio
Sólidos/volume da mistura:	50% ± 2
VOC:	294 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	75 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	24 m² na espessura seca de 75 micrômetros

O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.

Proporção de mistura:	1,88 partes do componente A para 1 parte do componente B		
Massa aproximada do galão:	Componente A:	5,875 kg	Componente B: 1,138 kg
Vida útil da mistura (pot life):	4 horas a 25°C		
Vida útil em estoque:	Componente A:	3 meses	Componente B: 3 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Até 15% com Diluente 9003.

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Secagem a 25°C	Ao manuseio:	1 hora
	Cura final:	36 horas

Intervalo entre demãos a 25°C: Deve ser aplicado em uma única demão e não deve receber acabamento.

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Atenção: A tintas inorgânicas a base de etil silicato são autocuráveis por reação com a umidade do ar.

Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 500°C

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Aço carbono novo: Jato ao metal quase branco Sa 2½ norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Aço carbono em pequenas áreas desgastadas: Tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 2000-2300 psi Mangueira: 3/8" de diâmetro Bico: 0,019" Filtro: nenhum Diluição: não necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FF Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 15-20 psi Até 15% diluição se necessário	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio (somente para retoques)	75 - 100 mm largura para retoques.	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 50 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar diluente recomendado para diluição.

Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Para evitar a sedimentação do zinco durante a aplicação, usar tanque com misturador
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: 422-002 **FALCOLATEX 422 SELADOR**

Descrição: É um complemento acrílico para selar e uniformizar superfícies.

Indicação: Utilizado em paredes novas internas e externas de:
☐ Reboco, blocos de concreto e concreto aparente.

Classificação: Atende a ABNT NBR 11702:2010 Tipo 4.1.2.5

Vantagens: Alto poder de enchimento para preparar a parede e melhorar o rendimento da tinta de acabamento.

Características:

Acabamento: Não aplicável

Cor: Branco

Sólidos/volume: 27% $\pm$ 2

VOC: 7 g/L

Rendimento teórico por galão/demão: 24 m²

O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.

Massa aproximada do galão: 4,68 kg

Vida útil em estoque: 12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: O necessário até 10% com água.

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Número de demãos: 1

Secagem a 25°C
Ao toque: 2 horas
Cura final: 6 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras e outros materiais estranhos.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 1800-2200 psi Bico: 0,025" Velocidade de aplicação: 5 a 9 m ² /min Diluição: até 10%	-	Rolo de lã	Para retoques	Temperatura da superfície: 5°C a 50°C Temperatura da tinta: 5°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar água.

Instruções para aplicação:

Agite a tinta vigorosamente, com agitador mecânico se possível. Confira se não há pigmentos retidos no fundo da lata.

Mistura o diluente.

Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.

Produto: 441-... **FALCOLATEX ACRÍLICO PREMIUM FOSCO**

Descrição: É uma tinta acrílica premium fosco a base de água, lavável.

Utilizado sobre fundo recomendado em paredes internas e externas de:

□ Reboco, concreto, fibrocimento, massa acrílica, massa corrida e gesso.

Indicação:

Pode ser aplicado também em pisos de concreto. Se aplicado FALCOLATEX RESINA ECO como acabamento, aumenta a durabilidade da pintura.

Classificação: Atende a ABNT NBR 11702:2010 Tipo 4.5.1

Vantagens: Alta resistência, sem cheiro.

Características:

Acabamento: Fosco

Cor: Branco e outras cores

Sólidos/volume: 32% ± 2

VOC: 25 g/L

Rendimento teórico por galão/demão: 76 m²

O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.

Massa aproximada do galão: 4,968 kg

Vida útil em estoque: 12 meses

Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C

Diluição: Massa corrida, acrílica, drywall e gesso: Primeira pintura: até 30% com água

Repintura, concreto, texturas e reboco: 10% a 20% com água

Aplicação com airless: 50% a 60% com água

A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.

Número de demãos: 2 a 3

Secagem a 25°C **Ao toque:** 2 horas

Cura final: 12 horas

Entre demãos: 4 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras e outros materiais estranhos.

Dados para aplicação:

Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 1200-1400 psi Bico: 0,017" Velocidade de aplicação 9 a 11 m ² /min Diluição: 50% a 60%	-	Rolo de lã	Para recortes e retoques	Temperatura da superfície: 5°C a 50°C Temperatura da tinta: 5°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

Limpeza dos equipamentos: Utilizar água.

Instruções para aplicação:

Agite a tinta vigorosamente, com agitador mecânico se possível. Confira se não há pigmentos retidos no fundo da lata.

Mistura o diluente.

Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos

As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.



ANEXO I - PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

ANEXO II – TRATAMENTO DE CONDIÇÕES ESPECIAIS (ÁREAS CRÍTICAS)

ANEXO III – MÉTODOS DE APLICAÇÃO

ANEXO IV – FALHAS E DEFEITOS DA PELÍCULA

www.falcaotintas.com.br

 Campos Gerais - MG - **Brasil**
 0800 111 2500
 comercial@falcaotintas.com.br



ANEXO I: PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA

A seleção adequada da preparação de superfície, tem influência tão grande no desempenho do esquema de pintura quanto as tintas utilizadas. A sua escolha, é definida em função da natureza das tintas e da espessura final do sistema.

Essa etapa da pintura, tem como objetivo remover materiais que possam impedir o contato da tinta com o substrato e criar um perfil de rugosidade, capaz de permitir a ancoragem mecânica da primeira camada de tinta.

Uma superfície livre de resíduos como ferrugem, graxas, óleos, sais, poeiras e umidade é o substrato ideal para um revestimento protetor.

Graus de oxidação

A Superfície de aço com carepa de laminação intacta em toda a superfície. Chapa ou perfil, recém-saído da laminação.

B Substrato de aço com início de corrosão e destacamento da carepa de laminação.

C Substrato de aço onde a carepa de laminação foi eliminada pela corrosão ou que possa ser removida por raspagem, com pouca formação de cavidades visíveis.

D Substrato de aço onde a carepa de laminação foi eliminada e com grande formação de cavidades visíveis.

Pré-limpeza: Antes de preparar a superfície, deve-se remover toda sujeira, óleo ou graxa, utilizando-se panos limpos embebidos em desengraxante industrial FALCOCLEAN 9021 WB.

St2 Limpeza Manual: Consiste na remoção da camada de óxidos e outros materiais não muito aderentes por meio de ferramentas manuais, tais como escovas de aço, raspadores, lixas, etc. É um tipo de limpeza precário, de baixo rendimento e recomendável apenas quando não for possível a aplicação de um método mais eficiente. Os esmaltes sintéticos tem desempenho satisfatório com esse tipo de limpeza de superfície.

St3 limpeza com ferramentas mecânicas manuais: Consiste na remoção da camada de óxidos e outros materiais não muito aderentes por meio de ferramentas manuais, tais como lixadeiras, escovas rotativas, martelos de agulhas, etc. É um tipo de limpeza precário, de rendimento relativamente baixo e recomendável apenas quando não for possível a aplicação de um método mais eficiente.

Sa1 Jateamento ligeiro (brush off): O jato é aplicado rapidamente e remove carepas de laminação solta e outras impurezas. Em geral, é empregada em alguns casos de repintura. A retirada do produto de corrosão situa-se em torno de 5%.

Sa2 Jateamento comercial: O jato deve remover praticamente toda carepa de laminação e outras impurezas. Caso a superfície possua cavidades graus C e D, pelo menos 65% de cada área de 6,45 cm² deverão estar livres de resíduos visíveis no fundo das cavidades. Após o processo finalizado, a superfície deve apresentar um aspecto acinzentada.

Sa2 ½ Jateamento ao metal quase branco: O jato deve remover toda carepa de laminação e impurezas, de modo que possam aparecer apenas leves manchas na superfície. Após a limpeza, 95% de cada área de 6,45 cm² deverão estar livres de resíduos visíveis. Por fim, o aspecto da superfície deve estar cinza claro.

Sa3 Jateamento ao metal branco: O jato deve remover toda carepa de laminação ou outras impurezas, de modo que a superfície fique totalmente livre de resíduos visíveis. Além disso, a superfície deverá apresentar coloração cinza claro e uniforme.

Equivalência entre os graus de limpeza em diversas normas

Método de Limpeza	Tipo de Limpeza	Norma Brasileira - NBR	ISO 8501-1	NACE VIS 7	SSPC
Manual e mecânica manual	Manual	15239	St2	-	SP 2
	Mecânica manual	15239	St3	-	SP 3
Jateamento abrasivo	Ligeiro ou de escovamento (brush-off)	7348	Sa1	-	SP 7
	Ao metal cinza ou comercial	7348	Sa2	-	SP 6
	Ao metal quase branco	7348	Sa2 1/2	-	SP 10
	Ao metal branco	7348	Sa3	-	SP 5



Grau A



Grau B

Graus de corrosão

Limpeza manual



B St 2

Limpeza mecânica



B St 3

Jato ligeiro



B Sa 1

Jato comercial

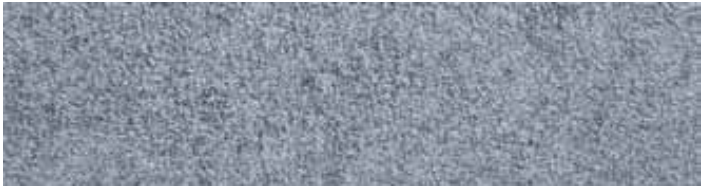


B Sa 2



A Sa 2 ½

Jato ao metal
quase branco



B Sa 2 ½

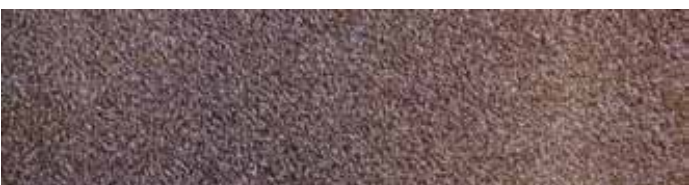


A Sa 3

Jato ao metal
branco



B Sa 3

Graus de corrosão		Graus de corrosão	
	Grau C		Grau D
Limpeza manual		Limpeza manual	
	C St 2		D St 2
Limpeza mecânica		Limpeza mecânica	
	C St 3		D St 3
Jato ligeiro		Jato ligeiro	
	C Sa 1		D Sa 1
Jato comercial		Jato comercial	
	C Sa 2		D Sa 2
Jato ao metal quase branco		Jato ao metal quase branco	
	C Sa 2 ½		D Sa 2 ½
Jato ao metal branco		Jato ao metal branco	
	C Sa 3		D Sa 3

Observação:

- 1 Os padrões St2, St3, Sa1 e Sa2 não se aplicam em superfícies com grau A de corrosão.
- 2 O hidrojateamento tem grande eficácia na remoção de materiais soltos, tintas e produtos de corrosão. Mas, não apresenta um bom desempenho na remoção de carepas de laminação. Por fim, esse processo tem como desvantagem não conferir rugosidade, por isso ele é recomendado para casos em que a superfície, já possui um perfil de rugosidade.

Perfil de rugosidade: A rugosidade da superfície após a limpeza, deve ser proporcional à espessura final do esquema de pintura, sendo comum adotar cerca de 1/3 a 1/4 para perfil médio. Nos casos onde o intervalo entre demãos é alto e o ambiente é agressivo, pode-se adotar um perfil de rugosidade de 2/3 da espessura da primeira demão.

Metais não-ferrosos: Por apresentarem, geralmente, uma superfície muito lisa, os metais não ferrosos (superfícies galvanizadas, aluminizadas, aço inoxidável e cobre) necessitam de uma rigorosa limpeza com solvente desengraxante. Em alguns casos, é necessário outros métodos como: ataque químico, jato brush-off ou até limpeza mecânica em galvanizados envelhecidos e oxidados.

Concreto e alvenaria

PISOS E CONCRETOS (NOVOS)

A Deixar a superfície áspera, com jato abrasivo ou com ataque ácido. Para tratamento com ataque ácido, umedecer previamente a área com água limpa, evitando a formação de poças. Aplicar a solução de ácido clorídrico a 10% (ácido muriático comercial) sobre uma área de aproximadamente 1,8m² por litro de solução.

B- Enxaguar vigorosamente com água limpa toda a área, no máximo 10 minutos após a aplicação do ácido, evitando a secagem do mesmo sobre a superfície.

C-Remover partes soltas e resíduos com escovamento vigoroso.

D- Observar que a superfície esteja perfeitamente limpa e seca antes de iniciar a aplicação do revestimento.

CONCRETO ANTIGO

A- Se apresentar aspecto liso, proceder como indicado no item anterior.

B- Eliminar contaminação com jato de água de alta pressão, removendo oleosidades e graxas com auxílio de solvente desengraxante ou vapor e detergente alcalina.

C -Observar que a superfície esteja perfeitamente limpa e seca antes de iniciar a aplicação do revestimento.

ANEXO II: TRATAMENTO DE CONDIÇÕES ESPECIAIS (ÁREAS CRÍTICAS)

Normalmente, é verificado que a corrosão se inicia em pontos específicos de equipamentos, tais como: flanges, frestas, parafusos, cordões de solda, apoio de tubulações e equipamentos.

Isso acontece pois cantos e arestas são áreas de afinamento de película. Portanto uma das técnicas para precaver a corrosão nessas áreas, é aplicação de uma camada maior após a preparação de superfície.

Podendo ser utilizado a trincha, com aplicação do primer do sistema de pintura.



Figura 01: Foi utilizado nos cordões de solda o SHOP PRIMER, que é um primer epóxi que aceita solda.

Figura 02: Aplicação de primer com trincha na junção das franges.

ANEXO III: MÉTODOS DE APLICAÇÃO

A seleção do método de aplicação tem influência no desempenho do esquema de pintura.

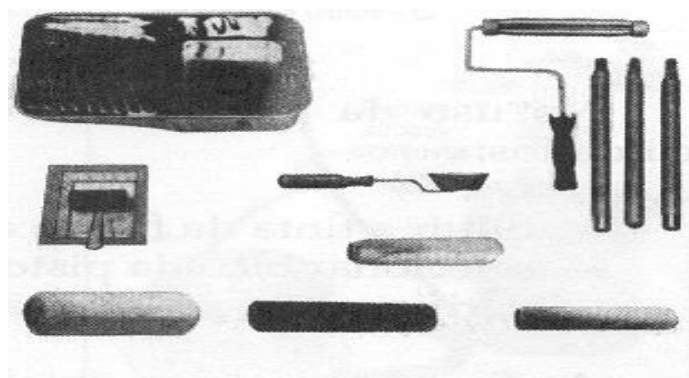
TRINCHA

É indicado para aplicações da primeira demão de tinta em condições especiais. Com a trincha consegue-se elevadas espessuras, pois a tinta pode ser aplicada sem diluição.



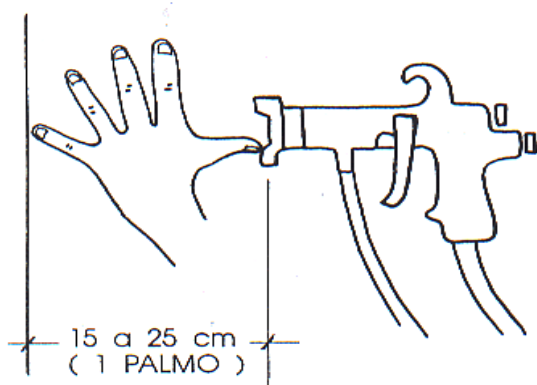
ROLO

O rolo é um método bastante tradicional de aplicação em campo. Com ele consegue-se elevadas espessuras por demão. Em alguns produtos, é necessário a diluição. O rolo é aplicável à pintura de áreas planas ou na presença de ventos, onde a aplicação com a pistola traz grandes perdas de tinta.



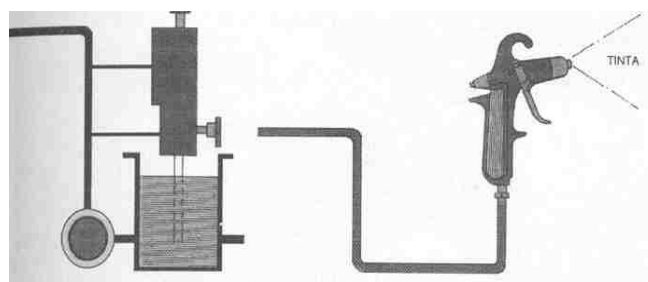
PISTOLA CONVENCIONAL

É o método mais utilizado na pintura industrial. Traz enormes benefícios, como produtividade e constância na espessura da película. Mas também tem pontos negativos, por ser o equipamento que traz maiores perdas e também por ser necessário diluir mais.



PISTOLA AIRLESS

Esse método obtém a melhor qualidade de pintura, e maior desempenho do esquema de pintura. Apesar do custo elevado, esse método trabalha com menores perdas do que a pistola convencional, é possível ser aplicado, dependendo do equipamento, sem diluição, e também trabalha com menos demão de tinta.



ATENÇÃO NA HORA DE APLICAR

No caso de tintas bi componentes:

- a proporção de mistura dos componentes (verifique a proporção de mistura na ficha técnica ou etiquetas da embalagem);
- o pot life (tempo de vida útil das tintas após catalisadas);
- homogeneizar a tinta cuidadosamente, assegurando-se de que nenhum aglomerado de pigmentos fique retido no fundo da lata;
- homogeneizar cada componente separadamente com espátulas ou réguas limpas ou com agitação mecânica, evitando introdução de bolhas de ar;
- na maioria dos casos, a parte B é adicionada sobre a parte A, com agitação contínua;
- aguardar o tempo de indução, de 5 a 15 minutos (varia de acordo com o produto);

ANEXO IV: FALHAS E DEFEITOS DA PELÍCULA

IMPREGNAÇÃO DE ABRASIVOS E OUTROS MATERIAIS ESTRANHOS

Ocorre devido pintura realizada nas proximidades de operações que manuseiam materiais estranhos em suspensão, como jateamento abrasivo, canteiro de obras e outros. Normalmente, quando se espera o tempo de secagem ao toque, não há indícios desse problema.

POROS

Microfalha estrutural na película de tinta, sob a forma de pequenos orifícios. Ocorre durante a aplicação devido ao excesso de solvente e/ou à secagem muito rápida, ou ainda oclusão de ar.

CRATERAS

Ocorrem durante a aplicação, e são ocasionadas por contaminantes, como materiais gordurosos ou silicone.

MANCHA

A película de tinta apresenta-se manchada, ou seja, com cor ou tonalidade diferente. As principais causas são:

- homogeneização inadequada;
- superfície, equipamentos ou área de trabalho contaminados;
- método de aplicação inadequado;
- respingo de solvente, inclusive água;

ESCORRIMENTO/ DECAIMENTO

Ocorre durante a aplicação e a tinta apresenta-se escorrida, com aparência de ondas ou lágrimas, podendo ser ocasionado por acúmulo excessivo de tinta, por alta diluição, superfície muito fria, ou ainda por aproximação excessiva da pistola.

PELE OU CASCA DE LARANJA

É um defeito em que a película de pintura apresenta-se rugosa, semelhante à uma casca de laranja. É ocasionado normalmente devido a solvente muito volátil, atomização inadequada (pouca pressão na pistola) ou aproximação excessiva da pistola em relação à superfície a pintar. Pode ser ainda por pequenos defeitos de nivelamento nas superfícies planas ou então pela demora em aplicar um produto bi-componente, haja visto que existe um tempo de aplicação a seguir.

PULLVERIZAÇÃO SECA (OVER SPRAY)

É um defeito típico da aplicação a pistola em que a tinta apresenta-se com aspecto fosco e áspero decorrente da deposição de partículas de tinta sobre a película, de modo que elas não se aglutinem. Essas partículas são uma pré-secagem da tinta pela evaporação do solvente antes de depositar-se sobre a superfície, sendo que suas causas podem

ser: pressão excessiva na pistola, temperaturas ambiente e de chapas elevadas, solventes excessivamente volátil ou distância muito grande entre a pistola e a superfície.

EMPOLAMENTO

Defeito caracterizado pelo aparecimento das películas de saliências semiesféricas que variam de tamanho e intensidade. Consiste na formação de nódulos sob a película pelo aprisionamento de um fluido. As causas mais importantes são as condições ambientais inadequadas (umidade relativa do ar superior a 85% e temperatura de chapa muito fria), retenção de solvente ou processo corrosivo acelerado.

EMPOAMENTO, GIZAMENTO OU CALCINAÇÃO

Este defeito consiste na degradação de película pela ação de raios ultravioletas. Caracteriza-se com a perda de brilho e até de cor ao decorrer do tempo. As resinas que mais sofrem com esse processo são as epóxis e alquídicas.

FENDILHAMENTO, GRETAMENTO, CRAQUEAMENTO OU FRATURAMENTO

Consiste na quebra da película devido a perda de flexibilidade com a formação de trincas e exposição do substrato. Tintas que formam películas duras têm mais tendências a fraturas quando aplicadas em maiores espessuras. Um exemplo clássico é o silicato inorgânico de zinco. É causado pela aplicação em altas pressões, ou até mesmo pela absorção de umidade quando se deixa a lata aberta.

DESCASCAMENTO/ DESCOLAMENTO

É o defeito de maior incidência. Possíveis causas:

- Limpeza de superfície inadequada;
- Rugosidade inadequada;
- Incompatibilidade entre tintas;
- Inobservância dos intervalos para pintura;

SANGRAMENTO

Consiste no manchamento de uma película, especialmente pelo afloramento da cor da tinta de fundo ou ainda pela migração de qualquer substância solúvel, para as demãos superiores do revestimento. Ocorre com frequência na cor vermelha. A ação de solventes fortes da tinta de acabamento provoca dissolução de tinta de fundo, com consequente manchamento do acabamento.

OXIDAÇÃO PRECOCE

É um problema que aparece, em geral, entre a primeira ou a segunda demão, devido à pouca espessura ou excesso de rugosidade.



CARTELA DE CORES FALCÃO INDÚSTRIA QUÍMICA - LINHA INDÚSTRIAL

As cores desta Cartela são fornecidas nas seguintes linhas:

FALCOPOXI

Epoxies

FALCOPOLY

Poliuretanos

FALCOLACK

Alquídicas secagem rápida

FALCOCRYL

Acrílicos

As cores que constam nessa Cartela são aproximadas, admitindo-se pequenos desvios entre as cores impressas e os padrões originais.

Salientamos também que, por razões técnicas, entre os produtos com aspecto brilhante, semi-brilhante e fosco podem ocorrer pequenos desvios de cor.

Para cores que não constem nessa cartela, consulte nosso departamento comercial.



Falcão Indústria e Comércio de Tintas Ltda.
Av. Prefeito Davi Pereira Maia, 301, Presépio - Campos Gerais/MG CEP 37160-000
Tel: (35) 3853-2539
Email: comercial@falcaotintas.com.br

www.falcaotintas.com.br



Cartela de Cores
TINTAS INDUSTRIAIS



Conheça mais sobre a
Falcão em nosso site:
www.falcaotintas.com.br

 **Campos Gerais - MG - Brasil**
 **0800 111 2500**
 **comercial@falcaotintas.com.br**