

Produto: 122-... **FALCOVIT 122 PRIMER**

Descrição: É um primer de aderência alquídico, fosco, mono-componente.

Utilizado para promover aderência sobre superfícies de aço galvanizado e chapas zincadas, como:

Indicação: Calhas Condutores
 Canaletas Entre outros

Aplicado como primer de aderências em superfícies de galvanizado e chapas zincadas.

Vantagens: Utilizado para receber acabamentos alquídicos.

O ideal é utilizar o FALCOCLAD 304 PRIMER ou FALCOPOXI 328 ISOCIANATO.

Características:

Aspecto:	Fosco
Cor:	Branco e outras cores
Sólidos/volume:	32% ± 2
VOC:	602 g/L
Espessura seca recomendada por demão:	25 a 35 micrômetros
Rendimento teórico por galão:	33 m ² 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:	4,493 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 20% 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:	1 hora
	Cura final:	2 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	60 minutos
	Máximo:	20 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, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em Diluente 9800.

Aço galvanizado e metais não ferrosos: Lixe levemente com lixa grana 40, elimine completamente o pó com um pano umedecido com o Diluente 9800.

Aço carbono: Jateamento abrasivo, fosfatização de ferro ou zinco ou limpeza mecânica

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 0,018" Filtro: Malha 60 Diluição: Não necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 40-50 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 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.