

Produto: Comp. A: 306-001
Comp. B: 306-901 **FALCOZINC 277**

Descrição: É uma tinta de fundo epóxi rica em zinco, bi-componente, curada com poliamida.

Indicação: Utilizado como primer para superfícies de aço carbono jateadas na pintura de:

<input type="checkbox"/> Comportas e outros componentes imersos em água, em Usinas Hidroelétricas	<input type="checkbox"/> Superfícies submersas em água doce ou salgada, ou enterradas
<input type="checkbox"/> Bóias de sinalização	<input type="checkbox"/> Superfícies expostas em ambientes de alta umidade

Norma: Atende as Normas PETROBRÁS N-1277.

Propicia proteção catódica ao aço carbono.

Vantagens: Pode ser utilizado para retoques de tintas inorgânicas de zinco.
Pode receber acabamentos epóxi.

Características:

Aspecto:	Fosco		
Cor:	Cinza		
Sólidos/volume da mistura:	54% ± 2		
VOC:	344 g/L		
Espessura seca recomendada por demão:	65 micrômetros		
Rendimento teórico por galão:	30 m ² na espessura seca de 65 micrômetros		
<small>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.</small>			
Proporção de mistura:	3,5 partes do componente A para 1 parte do componente B		
Massa aproximada do galão:	Componente A:	9,128 kg	Componente B: 0,696 kg
Vida útil da mistura (pot life):	6 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: 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:	7 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	18 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 para 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 novo para 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.

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: 2000-3000 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: 20-30 psi Até 20% diluição se necessário	Não recomendado.	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. | - Para evitar a sedimentação do zinco durante a aplicação, usar tanque com misturador pneumático. |
| - Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico. | - Adicionar diluente depois que a mistura estiver completa. |
| - Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado. | - Aguardar 15 minutos antes da aplicação. |

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.