

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.	
Indicação:	Utilizado como primer e acabamento para superfícies de aço carbono em ambientes agressivos como:	
	<input type="checkbox"/> Siderúrgicas <input type="checkbox"/> Usinas de açúcar e álcool <input type="checkbox"/> Indústrias químicas e petroquímicas <input type="checkbox"/> Entre outras indústrias	
Vantagens:	Possui baixo teor de compostos orgânicos voláteis, garantindo um maior rendimento. 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:	163 g/L		
Espessura seca recomendada por demão:	75 a 150 micrômetros		
Rendimento teórico por galão:	38 m ² na espessura seca de 75 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:	4 partes do componente A para 1 parte do componente B		
Massa aproximada do galão:	Componente A:	5,011 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 EPOXI 9027		
<small>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.</small>			

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

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 ALQUIDO 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:

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - 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. | <ul style="list-style-type: none"> - 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.