

Produto:	Comp. A: 324-... Comp. B: 321-900	FALCOPOXI 324 DF PRIMER
-----------------	--	--------------------------------

Descrição: Primer epóxi poliamida, bi-componente

Indicação: Utilizado como primer 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 fosfato de zinco em sua composição, pigmento anticorrosivo
Pode receber intermediários epóxi ou acabamentos epóxi, poliuretanos e alquídicos

Características:

Aspecto: Semi-brilho

Cor: Cinza Claro (2081). Outras cores sob encomenda

Sólidos/volume da mistura: 80% ± 2

VOC: 157 g/L

Espessura seca recomendada por demão: 75 a 150 micrômetros

Rendimento teórico por galão: 39 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 partes do componente A para 1 parte do componente B

Massa aproximada do galão: **Componente A:** 5,126 kg **Componente B:** 0,698 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 EPOXI

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 **Mínimo:** 4 horas

demãos a 25°C: **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 ALQUIDICO 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 Diluyente: 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.
- 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

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.