

Produto: Comp. A: 332-...
Comp. B: 332-900 **FALCOPOXI 332 SHOP PRIMER**

Descrição: É um primer epóxi poliamida, fosco, bi-componente.

Utilizado como primer de proteção temporária para superfícies de aço carbono jateadas, como:

Indicação: Chapas de aço carbono Carcaças de motores
 Vigas de estruturas Entre outras superfícies de aço carbono

Normas: Atende as Normas PETROBRÁS N-1585, SIDERBRÁS SB-53 e NCU-0129a.

Preserva peças da corrosão durante estocagem e montagem.

Vantagens: Possui secagem rápida e fácil aplicação.

Pode receber intermediários epóxi ou acabamentos epóxi, poliuretanos e alquídicos.

Características:

Aspecto:	Fosco		
Cor:	Vermelho óxido (4084). Sob consultado Branco (1095) e Cinza (2081).		
Sólidos/volume da mistura:	30% ± 2		
VOC:	611 g/L		
Espessura seca recomendada por demão:	30 a 40 micrômetros		
Rendimento teórico por galão:	36 m ² na espessura seca de 30 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:	1 parte do componente A para 1 parte do componente B		
Massa aproximada do galão:	Componente A:	6,419 kg	Componente B: 3,078 kg
Vida útil da mistura (pot life):	24 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:	10 minutos
	Cura final:	7 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	10 horas
	Máximo:	60 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 tratamento mecânico: 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: 1/4" de diâmetro Bico: 0,013" a 0,017" 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: 20-30 psi Diluição não necessária	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.