

Produto:	Comp. A: 333-... Comp. B: 333-900	FALCOPOXI 333 DF S/B
Descrição:	É uma tinta epóxi fenólica, curada com poliamina, bi-componente.	

Utilizada como primer e acabamento para superfícies de aço carbono em ambientes agressivos como:

Indicação:	<input type="checkbox"/> Aço estrutural e tubulações expostas a ambientes totalmente corrosivos, C5I ou C5M (ISO-12944-2) <input type="checkbox"/> Parte interna de tanques de solventes	<input type="checkbox"/> Pisos de aço carbono sujeito a respingos de produtos químicos <input type="checkbox"/> Equipamentos de mineração, refinarias, usinas, pontes, prédios, ambientes offshore...entre outros
-------------------	---	--

Vantagens:	Apresenta alta resistência química a abrasão e dureza superior aos epóxis convencionais. Dupla função, atuando como primer e acabamento.
-------------------	---

Características:

Aspecto:	Semi-brilho		
Cor:	Branco (1000), vermelho óxido (4064), cinza (2081) e outras sob consulta		
Sólidos/volume da mistura:	67% ± 2		
VOC:	291 g/L		
Espessura seca recomendada por demão:	125 micrômetros		
Rendimento teórico por galão:	19 m ² na espessura seca de 125 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:	4,62 kg	Componente B: 0,713 kg
Vida útil da mistura (pot life):	3 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:	6 horas	
	Cura final:	10 dias	
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	12 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 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 Diluição: até 15% 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. | - Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa. |
| - Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico. | Aguardar 15 minutos antes da aplicação. |
| - Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado. | - 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.