

| | | |
|-------------------|---|----------------------------------|
| Produto: | Comp. A: 342-... Comp. B: 342-900 | FALCOPOXI 342 SHOP PRIMER |
| Descrição: | Primer epóxi poliamida, fosco, bi-componente. | |
| Indicação: | Utilizado como primer de proteção temporária para superfícies de aço carbono jateadas, como: <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Chapas de aço carbono <input type="checkbox"/> Vigas de estruturas <input type="checkbox"/> Carcaças de motores <input type="checkbox"/> Entre outras superfícies de aço carbono | |
| Normas: | Atende as Normas PETROBRÁS N-1585, SIDERBRÁS SB-53 e NCU-0129a. | |
| Vantagens: | Preserva peças da corrosão durante estocagem e montagem. Possui secagem rápida e fácil aplicação. Pode receber intermediários epóxi ou acabamentos epóxi, poliuretanos e alquídicos. | |

Características:

| | | | |
|--|---|----------|-------------------------------|
| Aspecto: | Fosco | | |
| Cor: | Vermelho óxido (4084) e Cinza (2081). | | |
| Sólidos/volume da mistura: | 34% ± 2 | | |
| VOC: | 578 g/L | | |
| Espessura seca recomendada por demão: | 30 a 40 micrômetros | | |
| Rendimento teórico por galão: | 40 m ² na espessura seca de 30 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: | 1 parte do componente A para 1 parte do componente B | | |
| Massa aproximada do galão: | Componente A: | 6,012 kg | Componente B: 3,06 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: | 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: | 60 minutos | |
| | Cura final: | 5 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 ALQUÍDICO 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 9027 EPOXI |
|----------------------------------|------------------------------|

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.