

<b>Produto:</b>	<b>Comp. A:</b> 358-... <b>Comp. B:</b> 358-900	<b>FALCOPOXI 2680</b>
-----------------	--	-----------------------

**Descrição:** É um revestimento epóxi surface tolerant, bi-componente, curado com poliamina, sem solventes.

Utilizado como primer e/ ou acabamento sobre aço carbono ou concreto como:

**Indicação:**  Estruturas marítimas e off shore  Válvulas e tubulações  
 Navios  Entre outras peças e equipamentos

**Norma:** Atende as Normas PETROBRÁS N-2680.

Pode ser aplicado em superfícies secas e úmidas, sem restrição de umidade relativa do ar.

**Vantagens:** Produto para alta espessura, sem solventes e pode ser aplicado no tanque de pressão.  
Possui alta resistência química.

### Características:

<b>Aspecto:</b>	Brilhante		
<b>Cor:</b>	Branca e outras cores sob consulta.		
<b>Sólidos/volume da mistura:</b>	98% ± 2		
<b>VOC:</b>	15 g/L		
<b>Espessura seca recomendada por demão:</b>	150 a 500 micrômetros		
<b>Rendimento teórico por galão:</b>	24 m <sup>2</sup> na espessura seca de 150 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>			
<b>Proporção de mistura:</b>	3 partes do componente A para 1 parte do componente B		
<b>Massa aproximada do galão:</b>	<b>Componente A:</b>	3,645 kg	<b>Componente B:</b> 0,837 kg
<b>Vida útil da mistura (pot life):</b>	3 horas a 25°C		
<b>Vida útil em estoque:</b>	<b>Componente A:</b>	12 meses	<b>Componente B:</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.

<b>Secagem a 25°C</b>	<b>Ao manuseio:</b>	8 horas
	<b>Cura final:</b>	7 dias
<b>Intervalo entre demãos a 25°C:</b>	<b>Mínimo:</b>	12 horas (pode ser aplicar umido sobre umido com mínimo de 5 horas)
	<b>Máximo:</b>	5 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:

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. A tolerância aos óxidos permite a pintura mesmo a um grau de ferrugem relativamente adiantado (equivalente ao grau M descrito na norma SSPC VIS4 (I) / Nace 7).

### Aço carbono em pequenas áreas desgastadas:

Tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

### Concreto:

Aplicar sobre FALCOPOXI 301 HS BR VERNIZ

### 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: 2500-3000 psi Mangueira: 3/8" de diâmetro Bico: 0,019" a 0,021" Filtro: Malha 60 Diluição: Não necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: EX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 60-65 psi Pressão no tanque: 10-20 psi Até 10% 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.
- 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.