

Produto:	Comp. A: 360-... Comp. B: 360-900	FALCOPOXI 2630
Descrição:	Tinta de fundo epóxi de alta espessura	
Indicação:	Utilizado como primer para superfícies de aço carbono jateadas em ambientes agressivos como: <input type="checkbox"/> Plataformas de exploração de petróleo <input type="checkbox"/> Usinas de açúcar e álcool <input type="checkbox"/> Indústrias químicas e petroquímicas <input type="checkbox"/> Entre outras indústrias	
Norma:	Atende as Normas PETROBRAS N-2630 e NCU 0253 da USIMINAS.	
Vantagens:	Contém óxido de ferro e fosfato de zinco em sua composição, que propicia maior proteção anticorrosiva em meios agressivos (C5-M – ISO 12944), com alta concentração de umidade e névoa. Pode receber intermediários epóxi ou acabamentos epóxi, poliuretanos e alquídicos.	

Características:

Aspecto:	Semi-fosco		
Cor:	Branco, cinza claro e vermelho óxido		
Sólidos/volume da mistura:	87% ± 2		
VOC:	117 g/L		
Espessura seca recomendada por demão:	140 a 160 micrômetros		
Rendimento teórico por galão:	21 m ² na espessura seca de 150 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:	5,386 kg	Componente B: 0,857 kg
Vida útil da mistura (pot life):	2 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 10% 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:	16 horas
	Cura final:	10 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:	Mínimo:	16 horas
	Máximo:	36 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, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta
-----------------------------------	--

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 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 5% se necessária	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 10% se 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.