

Ficha Técnica

Revisão 2024.1



Produto: Comp. A: 340-001		ZINC N 1661 BR	
Comp. B: 340-900			
Descrição:		Etil silicato de zinco, de dois componentes (base e pó de zinco).	
Indicação:		Para proteção anticorrosiva de aço carbono jateado: <input type="checkbox"/> Primer de alto desempenho em ambientes de alta agressividade e marítimos <input type="checkbox"/> Pintura interna de tanque de solventes <input type="checkbox"/> Substituto econômico para galvanizações Não recomendado para exposição direta de ácidos ou bases.	
Norma:		Atende as Normas PETROBRAS N-1661 e NCU 0135	
Vantagens:		Proteção catódica do aço carbono e ideal para trabalhos em altas temperaturas. Para receber tinta epóxi é necessário um mist-coat ou tie-coat epóxi.	
Características:			
Aspecto:		Fosco	
Cor:		Cinza Esverdeado	
Sólidos/volume da mistura:		54% ± 2	
VOC:		501 g/L	
Espessura seca recomendada por demão:		75 micrômetros	
Rendimento teórico por galão:		26 m² na espessura seca de 75 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:		4,45 partes do componente A para 1 parte do componente B	
Massa aproximada do galão:		Componente A:	3,292 kg
		Componente B:	3,963 kg
Teor de zinco metálico na película seca:		78% ± 1	
Teor de zinco total na película seca:		80% ± 1	
Vida útil da mistura (pot life):		4 horas a 25°C	
Vida útil em estoque:		Componente A:	6 meses
		Componente B:	6 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 25% com DILUENTE EPOXI 9003	
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 toque:	10 minutos
		Ao manuseio:	1 hora
		Cura final:	7 dias
Intervalo entre demãos a 25°C:		Deve ser aplicado em uma única demão. Intervalo abaixo somente para aplicar o tie coat ou mist coat:	
		Mínimo:	16 horas
		Máximo:	ilimitado
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.			
Atenção: A tintas inorgânicas a base de etil silicato são autocuráveis por reação com a umidade do ar.			
Resistência ao calor seco:		Temperatura máxima de 420°C	
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 9801 ALQUIDICO ou diluente recomendado para diluição.			
Aço carbono novo em serviços de imersão:		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 novo em serviços de não imersão:		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 pequenas áreas desgastadas:		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	Trincha
Pressão: 1800-2000 psi		Pistola: JGA 502/3 Devilbiss	75 - 100 mm largura para retoques.
Mangueira: 3/8" de diâmetro		Bico do fluido: FX ou FF	
Bico: 0,017" a 0,021"		Capa de ar: 704	
Filtro: malha 30		Pressão de atomização: 50 psi	
Diluição: Até 10% se necessária		Pressão no tanque: 30 psi	
		Diluição: Até 25% se necessária	
Limpeza dos equipamentos:		Utilizar diluente recomendado para diluição.	
Instruções para aplicação:			
- Adicione o componente B ao componente A com agitação constante, até perfeita homogeneização		-A aplicação somente deve ser feita com equipamentos de pintura que tenham agitação mecânica durante toda a aplicação, para evitar a separação do zinco metálico.	
- Após a homogeneização, passar a mistura por uma peneira 60-100 mesh.			
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.			