

Ficha Técnica

Revisão 2024.1



Produto:	Comp. A: 340-001 Comp. B: 340-900	ZINC N 1661 BR		
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.			
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 m ² 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 intempéries 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, pó, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em DILUENTE 9801 ALQUÍDICO 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 2 1/2 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. Purge a linha de ar comprimido para evitar contaminação				
Air Less:	Pistola convencional	Trincha	Condições de aplicação	
Pressão: 1800-2000 psi Mangueira: 3/8" de diâmetro 0,017" a 0,021" malha 30 Até 10% se necessária	Bico: Filtro: Diluição:	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: FX ou FF Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Diluição: Até 25% se necessária	75 - 100 mm largura para retoques.	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 50 a 85%
Limpeza dos equipamentos:	Utilizar diluente recomendado para diluição.			
Instruções para aplicação:				
<ul style="list-style-type: none"> - Adicione o componente B ao componente A com agitação constante, até perfeita homogeneização - Após a homogeneização, passar a mistura por uma peneira 60-100 mesh. - 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. 				
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.				