

FICHA TÉCNICA

EPOXY PRIMER 4 - STEEL MIC 4200

Primário Epóxi com Óxido de Ferro Micáceo

PROPRIEDADES FÍSICAS

COR

- Creme

ACABAMENTO

- Liso e Mate

MASSA VOLÚMICA

- 1,40 g/ml

SÓLIDOS EM VOLUME

- 50% (Valor Teórico)

COVS

- 455 g/l

TIPOS DE EMBALAGEM



4L

16L

Misturas:

*4L (primário): 1L (Agente de Cura EP88000)

*16L (primário): 4L (Agente de Cura EP88000)

ARMAZENAGEM

1 anos, se as embalagens não forem abertas. Temperatura de armazenagem entre 5º e 40ºC.

SEGURANÇA E AMBIENTE

Este produto destina-se apenas ao uso profissional / industrial. Consultar a Ficha de Segurança do produto.

ANOTAÇÕES

A propriedades físicas são do produto após mistura sem diluição.

O rendimento está totalmente dependente da rugosidade da superfície e do design das peças.



4PAINTS

Four Paints, Lda
Zona Industrial de
Albergaria-a-Velha

Arruamento D, lote 34
3850-184 Albergaria-a-Velha

e-mail:4paints@4paints.pt
Telf.(s) 234 647 522

DESCRIÇÃO

Epoxy Primer 4-Steel MIC 4200 é um primário de dois componentes à base de resina epóxi endurecida com poliamida, contendo óxido de ferro micáceo. Seca a temperaturas de 5ºC. Apresenta excelente durabilidade em ambientes marítimos e industriais, pois o óxido de ferro micáceo funciona como agente barreira à acção dos agentes corrosivos.



PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Aço – Remover óleos e gorduras utilizando o detergente adequado e remover os sais e outros contaminantes solúveis utilizando água doce. Decapagem com jacto abrasivo ao grau Sa 2 ½ (ISO 8501-1).Após a decapagem a superfície fica vulnerável, pelo que deve ser protegida, aplicando de imediato o primário. Aço com primário – Verificar se a película de primário está seca e isenta de quaisquer contaminantes, sejam poeiras ou gorduras, antes da aplicação do Epoxy Primer 4-Steel MIC 4200.



ESQUEMA DE PINTURA

O Epoxy Primer 4-Steel MIC 4200 pode ser usado como primário, em ambientes de corrosividade média ou como intermédio, em ambientes de corrosividade alta. Neste último caso é necessário aplicar previamente um primário rico em zinco como Zinc Primer 4-Steel 46500 ou Zinc Primer 4-Steel 48000. O acabamento pode ser um esmalte poliuretano como o 4-Top PU HB 420/425.

APLICAÇÃO DO PRODUTO

Componentes 2

Proporção de mistura 4L (Base MIC 4200) : 1L (Agente de Cura EP 88000)

Diluyente 4-Epoxy

Diluyente de limpeza FP-42

Pistola Airless

Diluição 0 – 5%

Relação de compressão 30:1

Bico 0,017” – 0,021”

Pressão de saída 150 bar

Pistola Convencional

Diluição 0 – 10%

Bico 0,055” – 0,070”

Pressão do ar 3 – 4 bar

Pressão de tinta 0,7 – 1,8 bar

Trincha ou rolo

Diluição 5 – 10%

Tempo da mistura (Pot life) 8h a 20ºC

Nº Demãos 1

Espessura seca 75 - 100 µm

Tempos de secagem e repintura

Tato (20ºC) 1 h

Repintura min (20ºC) 3 h

Repintura máx (20ºC) Ilimitado

Cura Completa (20ºC) 5 dias

Rendimento teórico 4,9 m²/l (100 µm)
6,5 m²/l (75 µm)

Condições de Aplicação:

Hr<85% ;Tsubstrato 3ºC acima do ponto de orvalho; T ambiente>10ºC

Esta Ficha Técnica anula as previamente emitidas, é aconselhável verificar periodicamente o estado de actualização da mesma. Os dados, especificações, directivas e recomendações apresentadas representam apenas o resultado de testes ou experiência obtida em condições bem definidas e controladas.

O seu rigor, complementaridade e adequabilidade a quaisquer outras condições de utilização dos produtos são da exclusiva responsabilidade do Comprador e/ou Utilizador. Estes dados podem ser alterados em qualquer momento, sem aviso prévio, e perdem efeito cinco anos após a data de emissão.