

FICHA TÉCNICA

4 - TOP ACRYLIC HB 415

Esmalte Acrílico de Alta Espessura

PROPRIEDADES FÍSICAS

COR

- Cores Fortes

ACABAMENTO

- Liso e Mate

MASSA VOLÚMICA

- 1,23 g/ml

SÓLIDOS EM VOLUME

- 41% (Valor Teórico)

PONTO DE INFLAMAÇÃO

- 27°C

COVs

- 505 g/l

TIPOS DE EMBALAGEM



1L

5L

20L

ARMAZENAGEM

2 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

Propriedades físicas indicadas para a cor RAL 9005. O valor indicado de COVs é do produto fornecido sem diluição. O rendimento está totalmente dependente da rugosidade da superfície e do design das peças.



P4INTS

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

Esmalte de secagem física, à base de resina acrílica com óptima retenção de cor. Permite a aplicação de elevadas espessuras por demão. Excelente aderência a metais ferrosos, ligas leves e galvanizados, cimento e betão.

USO RECOMENDADO

Revestimento para protecção de aço, betão, em ambientes marítimos e industriais com corrosividade média/alta. Excelente resistência à carbonatação do betão. Excelente aderência sobre galvanizados e alumínio.



PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Superfícies de aço – a demão anterior deve estar seca e isenta de poeiras gorduras ou outros contaminantes. Se aplicar o 4-Top Acrylic HB 415 directamente à superfície, sem primário, esta deve ser decapada ao grau SA ½(ISO 8501-1). Superfícies de betão – a superfície deve estar seca e isenta de poeiras, gorduras ou outros contaminantes, nomeadamente os produtos usados como desmoldantes. Superfícies galvanizadas – a superfície deve estar isenta de gorduras e outros contaminantes, deve ser bem limpa com água e detergente e deve estar bem seca antes da aplicação. Em situações mais difíceis, pode utilizar-se o ESENGORDURANTE INDUSTRIAL ALCALINO



ESQUEMA DE PINTURA

Superfícies de aço – como acabamento em esquemas de pintura com primários epóxi de zinco (ex Zinc Primer 4-Steel 46500), primários epóxi com fosfato de zinco (Epoxi Primer 4-Steel ZP 4300) ou óxido de ferro micáceo (Epoxi Primer 4-Steel MIC 4200). Superfícies de betão – aplicar directamente ao suporte, em duas demãos. Em repintura de betão com carbonatações aplicar previamente um selante.

APLICAÇÃO DO PRODUTO

Diluyente FP-41

Diluyente de limpeza FP-42

Método de aplicação
Trincha/Rolo
Diluição 5 – 10%

Pistola convencional
Diluição 10%
Bico 0,055" - 0,070"
Pressão de ar 3,4 – 5,2 bar

Pressão da tinta 0,6 – 1,6 bar

Pistola Airless Diluição 5%

Rel. de compressão 30:1
Pressão de saída 150 bar

Nº Demãos 1 a 2

Espessura seca por demão 80 – 120 µm

Tempos de secagem e repintura
Tato - 30 min - 1h
Profundidade 6h
Repintura min(20°C) 12 h

Rendimento teórico
5,50 m²/L (80 µm)
3,50 m²/L (120 µm)

Condições de Aplicação:

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

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.