

FICHA TÉCNICA

ZINC PRIMER 4 - STEEL 46500

Primário Epóxi de Zinco

PROPRIEDADES FÍSICAS

COR

- Cinzento

ACABAMENTO

- Liso e Mate

MASSA VOLÚMICA

- 2,20 g/ml

SÓLIDOS EM VOLUME

- 60% (Valor Teórico)

COVs

- 455 g/l

TIPOS DE EMBALAGEM



12L

Mistura:

12L (primário): 3L (agente de cura EP56000)

ARMAZENAGEM

6 meses, 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

As propriedades físicas são do produto após mistura sem diluição

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



4INTS

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

Zinc Primer 4-Steel 46500 é um primário de dois componentes à base de resina epóxi endurecida com poliamida, contendo zinco metálico. Forma uma película dura e altamente resistente à intempérie, após cura completa. Apresenta excelente poder anticorrosivo através de protecção catódica. Está de acordo com a Norma SSPC-P20, Nível 3, no que respeita ao teor de zinco na película seca.



PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Remover óleos e gorduras utilizando o detergente/diluyente adequado e remover os sais e outros contaminantes solúveis utilizando água doce.

Decapagem com jacto abrasivo ao grau Sa 2 ½ (ISO 8501-1) ou com uma rugosidade de 25 – 50 µm (teste comparador de rugosidade ou semelhante).

Após a decapagem a superfície fica vulnerável, pelo que deve ser protegida, aplicando de imediato o primário.



ESQUEMA DE PINTURA

Aplicação de um primário intermédio e/ou acabamento.

Primários intermédios: Podem-se aplicar primários epóxi, como camada intermédia, nos esquemas de pintura de maior exigência anticorrosiva, como por exemplo, Epoxy Primer 4-Steel RED 4400 Epoxy Primer 4-Steel MIC 4200, Epoxy Primer 4-Steel AL 4500, entre outros. Acabamentos: Os acabamentos mais indicados são esmaltes epóxi ou esmaltes poliuretano, como o 4-Top Epoxy 500 (só interior) ou 4-Top PU HB 420/425.

APLICAÇÃO DO PRODUTO

Substrato de aplicação: Aço decapado
Componentes 2

Proporção de mistura 4L (Base 46500)
: 1L (Agente de Cura EP 56000)

Diluyente 4-Epoxy

Diluyente de limpeza FP-42

Pistola Airless

Diluição 0 – 5%

Relação de compressão 30:1

Bico 0,013” – 0,017”

Pressão de saída 150 bar

Pistola Convencional

Diluição 0 – 10%

Bico 0,055” – 0,070”

Pressão da tinta 0,7 – 1,5 bar

Pressão do ar 3 – 4 bar

Tempo da mistura (Pot life) 7h a 20ºC

Nº Demãos 1

Espessura seca 50 - 75 µm

Tempos de secagem e repintura

Tato (20ºC) 30 min

Repintura min (20ºC) 3 h

Repintura máx (20ºC) Ilimitado

Cura Completa (20ºC) 7 dias

Rendimento teórico 13,5 m²/L (50 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.