

FICHA TÉCNICA

4 - TOP FORJA 440

Esmalte Alquídico Forja

PROPRIEDADES FÍSICAS

COR

- Cinzento BASE

ACABAMENTO

- Tipo ferro forjado

MASSA VOLÚMICA

- 1,14 g/ml

SÓLIDOS EM VOLUME

- 43% (Valor Teórico)

PONTO DE INFLAMAÇÃO

- 26°C

COVs

- 490 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

Propriedade físicas indicadas para a cor BASE. 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.



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

Esmalte alquídico para aplicação direta sobre suportes metálicos ferrosos
Proporciona um acabamento tipo ferro forjado, com boa protecção anticorrosiva.

USO RECOMENDADO

Aplica-se normalmente em suportes ferrosos, tanto no exterior como no interior. Pode ser aplicado diretamente sobre superfícies com vestígios de oxidação (ferrugem), desde que não esteja solta.



PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deve estar seca, desengordurada e isenta de poeiras ou contaminantes soltos.
No caso de superfícies oxidadas, escovar com escova de arame para remover a ferrugem solta e aplicar uma demão de conversor de ferrugem 4-Rust 40000.



ESQUEMA DE PINTURA

Superfícies ferrosas oxidadas – aplicar o conversor de ferrugem 4-Rust 40000, seguido de 1 a 2 demãos de 4-Top Forja 440.
Superfícies ferrosas novas – aplicar diretamente ao suporte, duas demãos de 4-Top Forja 440.
Superfícies metálicas não ferrosas (ligas leves) – aplicar um primário de aderência a galvanizados, alumínio, etc, como por ex. Shopprimer 1K – 4900 seguido de 1 a 2 demãos de 4-Top Forja 440.

APLICAÇÃO DO PRODUTO

Diluyente FP-41

Diluyente de limpeza FP-42

Método de aplicação

Pistola airless

Diluição 0 – 5%

Bico 0,017” – 0,021”

Pressão de saída 150 bar

Pistola convencional

Diluição 10 – 15%

Bico 0,055” - 0,070”

Pressão ar 3,4 – 5,2 bar

Pressão da tinta 0,6 – 1,6 bar

Trincha/Rolo 10 - 15%

Nota: Em superfícies lisas e com uma área considerável, aconselhamos a aplicação a rolo ou pistola de forma a obter um acabamento mais regular.

Nº Demãos 1 a 2

Espessura seca 70 - 90 µm

Tempos de secagem e repintura

Tato (20ºC) 3 h

Repintura min (20ºC) 18 h

Repintura máx (20ºC) Ilimitado

Rendimento teórico 6 - 8 m²/L (70 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.