

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		05/2014																								
DESCRIÇÃO DO PRODUTO	USOS RECOMENDADOS																									
<p>SUMAZINC 276 é uma tinta de fundo epóxi rica em zinco, bi componente, curada com poliamida. Atende a Norma SSPC-Paint 20, para primer orgânicos rico em zinco.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilizado em sistema de pintura anticorrosivas em ambientes agressivos. • É um primer de rápida secagem e repintura que melhora a produtividade. 	<p>Pintura de superfícies de aço carbono jateadas, nos seguintes ambientes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Indústrias petroquímicas • Pontes e Estruturas de portos • Navios, barcos e barcaças • Indústrias de papel e celulose • Parte externa de tubulações localizadas em ambientes marítimos • Estruturas e equipamentos expostos em ambientes marítimos 																									
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																										
<p>Acabamento : Fosco</p> <p>Cor : Cinza Esverdeado</p> <p>Sólidos por peso da mistura : 81% ± 2</p> <p>Sólidos por volume da mistura : 58% ± 2</p> <p>VOC (Método EPA 24) : 422 g/ L</p> <p>Espessura seca recomendada por demão : 50 a 75 micro-metros.</p> <p>Rendimento teórico por galão : 32,0 na espessura seca recomendada de 65 µm.</p> <p>Importante: O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume e não inclui perdas devidas à rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, irregularidades de superfícies, perdas de material durante a preparação, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado.</p> <p>Peso aproximado por galão : Componente A - 7,459 kg Componente B - 0.630 kg</p> <p>Vida útil da mistura : 4 horas a 25°C.</p> <p>Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.</p> <p>Vida útil em estoque : Componente A - 12 meses Componente B - 12 meses</p> <p>Condições de armazenagem : Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C.</p> <p>Proporção de mistura em volume : 4 Partes de A para 1 Parte de B.</p>	<p>Diluyente recomendado : DILUENTE 908</p> <p>Proporção de diluição: O necessário até 10%, em volume. <i>Nota : A quantidade de diluyente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado.</i></p> <p>Tempo de secagem:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>16°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ao manuseio :</td> <td>6 horas</td> <td>3 horas</td> <td>2 horas</td> </tr> <tr> <td>Cura final :</td> <td>10 dias</td> <td>7 dias</td> <td>7 dias</td> </tr> </tbody> </table> <p>Os tempos de secagem dependem das temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, recomendamos consultar a Assistência Técnica da Sumaré.</p> <p>Intervalo entre demãos : Quando necessário aplicar uma segunda demão ou para aplicação da demão subsequente do produto recomendado no esquema de pintura, devem ser observados os intervalos entre demãos mínimo e máximo indicados abaixo.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Mínimo</th> <th>Máximo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16°C</td> <td>6 horas</td> <td>36 horas</td> </tr> <tr> <td>25°C</td> <td>3 horas</td> <td>24 horas</td> </tr> <tr> <td>32°C</td> <td>2 horas</td> <td>16 horas</td> </tr> </tbody> </table> <p>Se for ultrapassado o limite máximo indicado para aplicação da demão subsequente, é necessário lixar a superfície ou aplicar o PREPARADOR DE SUPERFÍCIE Nº 903 para se obter aderência satisfatória entre as camadas.</p> <p>Resistência ao calor seco : Temperatura máxima de 120°C.</p> <p>Nota: Como qualquer tinta epóxi, Sumazinc 276 sofre calcinação quando exposta a radiação do sol.</p>			16°C	25°C	32°C	Ao manuseio :	6 horas	3 horas	2 horas	Cura final :	10 dias	7 dias	7 dias	Temperatura	Mínimo	Máximo	16°C	6 horas	36 horas	25°C	3 horas	24 horas	32°C	2 horas	16 horas
	16°C	25°C	32°C																							
Ao manuseio :	6 horas	3 horas	2 horas																							
Cura final :	10 dias	7 dias	7 dias																							
Temperatura	Mínimo	Máximo																								
16°C	6 horas	36 horas																								
25°C	3 horas	24 horas																								
32°C	2 horas	16 horas																								



SUMAZINC 276

Comp. A – 112.006

Comp. B – 112.916

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		05/2014
PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE	CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO	
<p>A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras e materiais estranhos, para assegurar aderência satisfatória.</p> <p>Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.</p> <p>Jato abrasivo ao metal quase branco - Norma SSPC SP-10 Padrão visual Sa 2½ Norma ISO 8501-1 Perfil de rugosidade: 25 a 50 micrometros</p>	<p>Temperatura da superfície : mínima 5°C máxima 50°C</p> <p>A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.</p> <p>Temperatura da tinta : mínima 5°C máxima 35°C</p> <p>Umidade relativa do ar: 10% a 85 %</p>	
EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO	INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO	
<p>Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização. Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.</p> <p><u>Pistola airless :</u> Pressão 2500-3000 psi Mangueira ¼ " de diâmetro interno Bico 0,017" a 0,019 " Filtro malha 60 Diluição Se necessário for, diluir até 5% em volume.</p> <p><u>Pistola convencional :</u> Pistola JGA 502/3 Devilbiss Bico de fluido EX Capa de ar 704 Pressão de atomização 50 psi Pressão no tanque 30 psi Diluição O necessário até 10%, em volume.</p> <p><u>Trincha :</u> Somente para pequenas áreas, parafusos, porcas, cordões de soldas e retoques.</p> <p><u>Rolo :</u> Não recomendado</p> <p>Limpeza dos equipamentos : Utilizar DILUENTE 905 ou DILUENTE 908.</p>	<p>Mistura: Agite o conteúdo de cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.</p> <p>Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.</p> <p>Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiver completa.</p> <p>Aguarde 15 minutos antes da aplicação.</p> <p>Aplicação : Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.</p> <p>Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.</p> <p>Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.</p> <p>Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura.</p>	
INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS		
<p>Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.</p>		