

BOLETIM TÉCNICO

A mais completa
linha de tintas
industriais



Perfordur Zinc Alumínio – 20.211

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta Epóxi tri componente, curada com poliamida. Produto de alta espessura, boa aderência; pigmentado com zinco e alumínio.

USOS RECOMENDADOS

Indicado para pintura de plataformas off- shore, navios, portos, instalações costeiras, partes externas de tanques (tratados com jato úmido), hidrelétricas, áreas enterradas e equipamentos submersos em água (presentes em ambientes altamente úmidos e ambientes marítimos) em ambientes abrigados isento de raios solares e intempéries. Pode ser aplicado em aço galvanizado envelhecido e enferrujado. **Não recomendado para serviços de imersão.**

INFORMAÇÕES DO PRODUTO

Código do produto: 20.211;

Componente B: 500.001;

Componente C: 50.311

Aspecto: Metálico;

Cor: Alumínio

Sólidos por volume (%): 56 ± 5;

Espessura seca recomendada: 75 – 125 Mícrons por demão;

Rendimento teórico: 7,46 m²/L, na espessura seca recomendada de 75 Mícrons;

Número de demãos recomendado: 1 (uma) a 2 (duas);

Importante: O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume. Para se chegar ao rendimento prático, deduzir o percentual relativo às perdas estimadas para a condição específica da pintura e sem diluição. Considerar todas as perdas provenientes de aplicação, para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.

Tempo de Secagem:

Temperatura da Superfície	Ao Toque	Manuseio	Intervalo Entre Demãos		Cura Final
			Mínimo	Máximo	
16°C	18 horas	48 horas	48 horas	80 horas	10 Dias
25°C	12 horas	24 horas	24 horas	72 horas	7 Dias
32°C	10 horas	18 horas	18 horas	70 horas	5 Dias

Obs.: Se o limite máximo indicado for ultrapassado será necessário lixar a superfície.

Importante: Exposição contínua a temperatura elevada poderão resultar numa diminuição da vida útil da película devido ao envelhecimento prematuro do filme. Como qualquer epóxi este produto sofre calcinação, perda de brilho e alteração de cor quando exposto à radiação solar ultravioleta.

Peso bruto aproximado por galão: Componente A: 7,100 Kg

Componente B: 0,900 Kg

Componente C: 1,000 Kg

Vida útil em estoque: Componente A: 24 meses

Componente B: 24 meses

Componente C: 24 meses

Ponto de fulgor: 31,60 °C

BOLETIM TÉCNICO

A mais completa
linha de tintas
industriais



Perfordur Zinc Alumínio – 20.211

ACABAMENTOS RECOMENDADOS

- Linha Perfordur / Performastic
- Linha Perfordur Coalta, r,
- Outros acabamentos, consulte nosso **Depto Técnico**.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Aço Carbono Novo:

A superfície deverá estar preparada com jato abrasivo ao metal quase branco, Norma SSPC SP-10, padrão visual Sa 2 ½ da Normas SIS 05 59 00-67, com perfil de rugosidade de 25 a 50 Microns.

Aço Carbono Enferrujado (grau C):

Limpeza com ferramenta mecânica, Norma SSPC SP-3. Padrão visual St 3 da Norma SIS 05 59 00-67.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura da superfície: Mínima: 15° C / Máxima: 45° C

Temperatura da tinta: Mínima: 15° C / Máxima: 35° C

Umidade relativa do ar: Mínima: 15% / Máxima: 85%

Nota: A temperatura e umidade do ambiente, quando fora dos valores especificados, causam problemas de secagem e cura da tinta. Evite aplicar fora dos valores recomendados. Ao aplicar o produto, procure utilizá-lo numa temperatura 3°C acima do Ponto de Orvalho. Para mais esclarecimentos, consulte nosso **Depto. Técnico**.

APLICAÇÃO

Este produto é fornecido em 3 (três) embalagens, que formam uma unidade (componente A, B e C). Agite o conteúdo de cada um dos recipientes, manualmente, homogeneizando totalmente a tinta e certificando-se de que o pigmento não ficou depositado no fundo dos recipientes. Adicionar o Componente B e C à tinta e misturar completamente, certifique-se o produto se misturou por completo.

Aguardar 15 minutos antes de aplicar o produto.

Proporção de mistura: 3 partes de **A** para 1 parte de **B** para 1 parte de **C** (volume)

Vida útil da mistura: 25° C	32° C
6 horas	4 horas

Nota: Se a vida útil da mistura for ultrapassada, o produto se torna imprestável para o uso.

Diluyente recomendado: 23.004.

Diluição: Utilizar somente 23.004. Outros diluentes podem ser incompatíveis com a tinta.

Importante: A quantidade de diluyente pode variar, conforme o tipo de equipamento utilizado ou as condições do ambiente durante a aplicação.

Pistola Airless: Pressão – 2.500 - 3.000 psi
Bico – 23 a 31

Nota: Os dados acima, são obtidos do conjunto do nosso produto, com o tipo de equipamento fabricado por determinado fabricante. Para obter maiores informações, consulte nosso **Depto. Técnico**.

BOLETIM TÉCNICO

A mais completa
linha de tintas
industriais



Perfordur Zinc Alumínio – 20.211

Pistola Convencional: Modelo - DeVilbiss JGA 503 EE ou similar
Pressão de pulverização - 40 a 50 psi
Pressão no tanque - 10 a 30 psi

Rolo: Não recomendado.

Trincha: Usar trincha somente para retoques.

Importante: Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda, com trincha, para evitar falhas nestas áreas.

Solvente para limpeza: 23.004.

Limpeza: Limpar todos os equipamentos com 23.004, imediatamente após a aplicação do produto. Não deixar resíduos de tinta nas mangueiras, pistola e equipamentos utilizados para a aplicação.

Precauções: Quando o produto for utilizado, deverá ser usado equipamento de segurança. Se exposto à chama ou temperaturas elevadas o produto se decompõe, liberando gases tóxicos.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA, SAÚDE E MEIO AMBIENTE

O uso e/ou manuseio deste produto pode ser prejudicial a saúde, e provocar fogo ou explosão. Este produto destina-se à utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções contidas neste Boletim Técnico. O resultado final de uma boa pintura, depende muito dos cuidados referentes a preparação de superfície, técnicas de aplicação, condições climáticas, temperatura e umidade relativa do ar, além do conhecimento técnico e prático do aplicador.

Todo o trabalho que envolver aplicação e utilização deste produto, deve ser realizado em conformidades com as normas e regulamentações nacionais de saúde, segurança e meio ambiente. Manter o produto fora do alcance de crianças e animais. Não comer ou beber perto do local de aplicação. Durante a aplicação e secagem, o ambiente deve ser ventilado, evitar inalação de vapores, principalmente na aplicação com pistola, utilizando EPI (equipamento de proteção Individual), como: máscara protetora, óculos de segurança, luvas e protetor auricular.

A embalagem, não deve ser incinerada, reutilizada ou perfurada. Após o uso, descontamine a embalagem através de uma lavagem completa com o mesmo solvente utilizado na diluição do produto e encaminhe para reciclagem.

Importante: Estocar o material em áreas cobertas, secas, bem ventiladas, com temperatura máxima de 40°C e identificadas. Manter o produto longe de fontes de calor e ignição, afastado de alimentos e agentes oxidantes. Manter as embalagens sempre fechadas e identificadas.

Periculosidade: Inflamabilidade Inflamável
Toxidez (vapores) Tóxico
Contato com pele Irritante

ACIDENTES

Contato com a pele: Lavar abundantemente em água e efetuar a limpeza com sabão neutro. **Contato com a roupa.** Retirar as roupas e lavá-las. **Respingos nos olhos:** Lavar imediatamente com água corrente (cerca de 10 minutos) e procurar orientação médica. **Vazamentos:** Isolar toda a área e retirar do local, fontes de ignição e/ou equipamentos que provoquem faíscas. Não Fumar próximo ao local. No caso do derramamento ser em área confinada, utilizar proteção respiratória. Absorver o material derramado com areia, pó de serra ou terra, e transferir para embalagens apropriadas. **Incêndio:** Resfriar os recipientes não avariados com jato d'água sob forma de neblina. Para conter o fogo usar extintores de CO₂, espuma ou pó químico.

BOLETIM TÉCNICO

A mais completa
linha de tintas
industriais



Perfordur Zinc Alumínio – 20.211

**Em caso de dúvidas, consulte nosso Departamento Técnico:
(019) 3526-1109**

Ressalva:

Os dados aqui publicados: peso bruto aproximado por galão, secagem e sólidos por volume podem sofrer variações em aplicações práticas, pois foram obtidos sob condições ideais de uso, em laboratório. Já o desempenho de uma pintura depende da preparação efetuada e uniformidade da superfície. Fatores ambientais, como umidade relativa do ar, temperatura, condições climáticas do local, método e técnica do usuário/aplicador, além de outros casos excepcionais alheios ao controle do fabricante, podem comprometer a performance do produto. Baixas temperaturas aumentam o tempo de cura do produto. Para temperaturas abaixo de 10°C, consulte nosso Departamento Técnico. Poderá haver mudança de cor e/ou manchamento na película quando expostos a raios UV, em imersão ou contato com água. Esta característica não afeta o desempenho do produto. Não assumimos qualquer responsabilidade sobre danos materiais, ou pessoais, resultantes do uso incorreto dos dados acima, ou dos produtos mencionados. Assim, nenhuma garantia expressa ou subentendida é dada, ou sugerida, quanto a essas informações. Nossos produtos passam por testes de controle de qualidade. Portanto, suas características são asseguradas, desde que utilizados de acordo com as recomendações e se corretamente armazenados. Procuramos sempre manter atualizadas as documentações técnicas dos nossos produtos, visando o benefício do consumidor. Porém, este Boletim Técnico cancela e substitui os anteriormente divulgados, podendo ser alterado sem prévio aviso. Ressaltamos que quaisquer dúvidas de nossos consumidores podem ser esclarecidas pelo SAC – Perfortex: (019) 3526-1100.