

ADCLAD 37 F WASH PRIMER FOSFATIZANTE

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Produto bicomponente desenvolvido com resina vinílica modificada e pigmento anticorrosivo, apresentando rápida secagem. Indicado para promover aderência em peças galvanizadas, de alumínio, zincadas e outros metais não ferrosos.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Indicado sobre metais não ferrosos.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC 795 g/L USA- Método EPA 24

Cor Amarelo

Aspecto/ Brilho Acetinado

Sólidos por Massa 18 ± 3%

Sólidos por Volume 12 ± 3%

Espessura por Demão 05 à 08 micrometros em uma única demão (Filme seco).

Rendimento Teórico 54 m² a 08 micrometros / galão de 3,6 litros

Rendimento Prático O rendimento prático deste produto varia de acordo com as perdas de material durante a preparação, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, respingos, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado.

Secagem

Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
15°C (59°F)	15 minutos	30 minutos	30 minutos	04 horas	48 horas
25°C (77°F)	10 minutos	25 minutos	25 minutos	03 horas	24 horas
35°C (95°F)	05 minutos	20 minutos	20 minutos	03 horas	20 horas

Os tempos de secagem dependem da ventilação, da temperatura ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, sempre consulte a Assistência Técnica da Advance. Os valores de repintura acima podem não ser aplicados se a repintura for feita com um produto diferente. Se o tempo máximo de repintura for ultrapassado, por favor consulte o



ADCLAD 37 F WASH PRIMER FOSFATIZANTE

departamento técnico da Advance para as recomendações apropriadas para melhorar a adesão. O não cumprimento dessas precauções pode resultar na falta de adesão entre camadas.

Ponto de Fulgor	Base (Parte A) 27 °C (80 °F)	Catalisador (Parte B) 27 °C (80 °F)	Parte A + Parte B 27 °C (80 °F)
Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 120 °C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas elevadas.		

APLICAÇÃO

Preparação de Superfície A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes antes do início do preparo da superfície e aplicação do produto, remover completamente esses e outros contaminantes utilizando o Desengraxante AD 350 ou conforme método de descontaminação com solventes (Diluyente 201), de acordo com a norma NBR 15158.

Metais não ferrosos e galvanizados: Remover a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos em Diluyente 201 ou com solução de Desengraxante AD 350. Executar leve lixamento da superfície. Limpar novamente a superfície com panos limpos embebidos em Diluyente 201.

Galvanizado envelhecido: Um procedimento específico para preparação do aço galvanizado deverá ser decidido em função do período já exposto e da natureza dos resíduos e contaminantes a serem removidos de sua superfície.

Mistura O produto é fornecido em duas embalagens, agite o conteúdo de cada um dos componentes, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame. Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture completamente, se possível com agitador mecânico.

Diluição em Volume Não é necessário a diluição. Produto pronto para uso.
Viscosidade em Copo Ford nº4: 15 - 19 segundos à 25 °C.

Proporção de Mistura 1 partes em volume da parte A + 1 parte em volume da parte B
Parte A: 02. ... 3,600L / Parte B: 02.85... 3,600L

Vida Útil da Mistura 18 horas a 25 °C
Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura. Não aplicar a tinta após o tempo de vida útil.

Trincha Não recomendado.

Rolo Não recomendado.



ADCLAD 37 F WASH PRIMER FOSFATIZANTE

Pistola

Este método deve ser usado sempre em pintura que exija qualidade de acabamento. O ar comprimido utilizado na pistola deve ser isento de água, óleo ou qualquer outro contaminante. Durante a aplicação a pistola deve ser mantida perpendicular à superfície e a uma distância constante que assegure a deposição de uma demão única da tinta, devendo a tinta chegar a superfície ainda pulverizado. Este método de aplicação não deve ser usado em locais onde existam ventos fortes e em estruturas extremamente delgadas que levem a perdas excessivas de tintas.

Os dados abaixo são apenas para orientação. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos, podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização. É recomendado antes da aplicação, que se purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

Air less	
Pressão	2500 - 2300 psi
Mangueira	1/4" de diâmetro
Bico	0,013" a 0,017"
Filtro	Malha 60
Diluição	Não necessário

Convencional	
Pistola	JGA 502/3 Devilbiss
Bico	EX
Capa de ar	704
Pressão de atomização	50 psi
Pressão do tanque	20 psi
Diluição	Não necessário

Para assegurar a qualidade dos produtos, recomendamos a utilização do nosso sistema de pintura completo (primers, diluentes e acabamentos), de acordo com as instruções contidas no Boletim Técnico

Cuidados adicionais

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. 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.

Descontaminar todo o equipamento com Diluente 201 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia.



ADCLAD 37 F WASH PRIMER FOSFATIZANTE

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia utilizando o Diluente 201 e em seguida envie para a reciclagem.

Armazenagem

Prazo de validade Parte A e Parte B: 12 meses. O material não misturado (em recipientes fechados) deve ser mantido em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.

Os locais de armazenamento das tintas, vernizes, solventes e diluentes devem ser cobertos com boa ventilação, não sujeitos a calor excessivo, protegidos contra centelhas, descargas atmosféricas e raios diretos do sol. Devem ser locais exclusivos e providos de sistema de combate à incêndio.

O armazenamento deve ser feito de forma que possibilite a retirada em primeiro lugar do material mais antigo do almoxarifado.

Recomendações de Segurança

Durante a aplicação, recomendamos providenciar:

Máscaras, luvas e óculos de segurança e equipamentos à prova de explosão.

Permanecer longe de chamas, soldas e evitar fumar.

Ventilação adequada: Aplicar mediante boa ventilação com ar fresco e seco nas áreas internas para remoção de todos os vapores e solventes. Como todos os vapores de solventes são mais pesados que o ar, dutos de ventilação devem ser instalados nas partes mais baixas das áreas internas. Dever ser providenciada ventilação durante o período de cura do produto.

Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água.

Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.

Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada. Usar creme protetor reconstituente da pele.

Em caso de incêndio, usar extintores de CO₂ ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores de solvente, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados. Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

Para maiores informações consultar a FDS do produto.

Observações

No caso de ocorrer operações de solda ou corte no metal pintado por este produto, haverá emissão de gases que irão requerer o uso do equipamento de proteção individual apropriado e sistemas de ventilação e exaustão adequados no local.

Para máxima performance, a temperatura deverá ser acima de 10°C.

Os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.



ADCLAD 37 F WASH PRIMER FOSFATIZANTE

Nota

As informações descritas nesse Boletim Técnico estão baseadas na experiência e conhecimento do departamento técnico da Advance Tintas, e foram compiladas para sua ajuda e orientação: qualquer pessoa que use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua conta própria e risco. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e a aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito à legislação vigente) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. As informações contidas neste Boletim Técnico, está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à Advance Tintas se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização.

REVISÃO 03 – JULHO 2024

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402
Telefone: (19) 3936-9055 | e-mail: assistencia@advancetintas.com.br | Visite nosso site – www.advancetintas.com.br

CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

ADCLAD 37 F WASH PRIMER FOSFATIZANTE
PARTE A: 02. ... / PARTE B: 02.85...

