



ESMALTE SINTÉTICO ER 600 ACABAMENTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta de acabamento a base de resina alquídica com secagem extra rápida. Quando aplicado em duas demãos com espessura de 30 à 35 micrometros cada, forma uma película firme, flexível de excelente acabamento e cobertura.

É recomendado para ambientes variados por possuir uma boa resistência ao intemperismo e quando aplicado sobre o primer Adlux 519 oferece excelente resistência anticorrosiva. Está disponível nos acabamentos brilhante, semi brilho e fosco.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Indicado como revestimento em ambientes internos e externos para pintura de madeiras e peças metálicas em geral previamente preparadas, como portas, portões e janelas, além de equipamentos para indústrias, pontes, máquinas, tubulações, bombas, parte externa de tanques expostos em ambiente de baixa e média agressividade. Desenvolvido com resinas alquídicas especiais, quando aplicado em duas demãos de 30 a 35 micrometros cria uma película de proteção prolongada que conserva o brilho e aparência de novo por muito mais tempo.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	280 g/L USA- Método EPA 24
Cor	Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente – Disponível no sistema STR – Na versão brilhante Preto – Nas versões semi brilho e fosco.
Aspecto/ Brilho	Brilhante; Semi brilho e Fosco.
Sólidos por Massa	49 ± 3%
Sólidos por Volume	38 ± 3%
Espessura por Demão	Mínimo 30 e máximo 35 micrometros (Filme seco).
Rendimento Teórico	45,6 m ² a 30 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, diluição em excesso, 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)	25 minutos	20 horas	45 minutos	20 horas	08 dias
25°C (77°F)	20 minutos	16 horas	35 minutos	18 horas	07 dias
32°C (89°F)	10 minutos	14 horas	25 minutos	16 horas	06 dias





ESMALTE SINTÉTICO ER 600 ACABAMENTO

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

O Esmalte Sintético ER 600 Acabamento seca por oxidação. Camadas em espessuras maiores do que as recomendadas, quantidades de demãos a mais do que as especificadas, aplicação prematura da demão subsequente, quedas na temperatura ambiente e aumento da umidade relativa do ar durante a secagem, são fatores que podem causar demora na secagem e falhas na estrutura do filme.

Ponto de Fulgor

Monocomponente
30°C (86°F)

Resistência ao Calor Seco

Temperatura máxima 90°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas superiores a 60°C.

APLICAÇÃO

Preparação de Superfície

O desempenho deste produto esta associado ao grau de preparação de superfície. Remover completamente óleos, graxas, gorduras, pó, sujeiras e materiais estranhos utilizando Desengraxante AD 350 ou conforme método de limpeza com solvente da norma SSPC SP1. O Esmalte Sintético ER 600 Acabamento deve ser aplicado sobre primer a fim de compor um sistema de pintura adequado, qualquer dúvida consulte nosso Departamento Técnico. Superfícies Previamente Pintadas: Tintas antigas (não integras) deverão ser removidas e a superfície deverá ser tratada com primer adequado. Películas de tintas antigas com boa adesão ao substrato, lixar e limpar com Diluente 101.

Mistura

Produto monocomponente, agite o conteúdo, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame. Adicione o diluente somente depois que a tinta estiver homogênea.

Diluição em Volume

Diluir até 15% com Diluente 100 ou 101. A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais. O excesso de diluição da tinta pode afetar a formação do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada. Não diluir o produto com Thinners em geral ou qualquer outro solvente que não seja recomendado. A diluição com produtos não recomendados pode afetar no aspecto, secagem do produto e outras características.

Trincha

Adequado apenas para pequenas áreas, retoques, reforço em cordões de solda, parafusos, quinas etc. Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para parafusos, porcas cordões de solda e retoques.





ESMALTE SINTÉTICO ER 600 ACABAMENTO

Rolo Usar rolos de lã de carneiro ou lã sintética.

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.

Pistola

Convencional	
Pistola	JGA 502/3 Devilbiss
Bico	EX
Capa de ar	704
Pressão de atomização	50 psi
Pressão do tanque	30 psi
Diluição	O necessário até 15% do volume

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.

Limpeza Limpar todo equipamento com Diluente 101 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência da limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Instrução para Descarte de Embalagens Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.

Armazenagem Prazo de validade: 12 meses. Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.

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.





ESMALTE SINTÉTICO ER 600 ACABAMENTO

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 FISPQ do produto.

Observações

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

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.

A temperatura de superfície deve estar no mínimo 3°C (37°F) acima do ponto de orvalho.

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, 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 01 – SETEMBRO 2018

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402 | ESMALTE SINTÉTICO ER 600 ACABAMENTO
Pabx: (19) 3936-9055 | Fax: (19) 3935-3383 | e-mail: assistencia@advancetintas.com.br | Visite nosso site – www.advancetintas.com.br 08. ...
CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

