



GALVOLUX 1855 DF FOSCO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento de fundo e acabamento, monocomponente acrílico fosco de secagem rápida. Apresenta excelente aderência em superfícies ferrosas e não ferrosas, com vantagem em relação aos produtos tradicionais por não necessitar de tinta de fundo, o que diminui o custo de estocagem e mão de obra.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Utilizado como promotor de aderência, fundo e acabamento especialmente em superfícies galvanizadas ou aço carbono.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	510 g/L USA- Método EPA 24
Cor	Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente – Disponível em STR.
Aspecto/ Brilho	Fosco
Sólidos por Massa	56 ± 2%
Sólidos por Volume	44 ± 2%
Espessura por Demão	Mínimo 25 a 40 micrometros (Filme seco)
Rendimento Teórico	63,35 m² a 25 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)	15 minutos	70 minutos	110 minutos	24 horas	36 horas
25 °C (77 °F)	10 minutos	60 minutos	60 minutos	20 horas	24 horas
35 °C (95 °F)	05 minutos	50 minutos	45 minutos	15 horas	20 horas





GALVOLUX 1855 DF FOSCO

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.

Ponto de Fulgor

Base (Mono componente)
31 °C (87 °F)

Resistência ao Calor Seco

Temperatura máxima 95 °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 100 ou 101), de acordo com a norma NBR 15158.

O produto Galvolux 1855 DF pode ser aplicado sobre primer, a fim de compor um excelente sistema de pintura anticorrosiva. A superfície do primer deve estar seca e isenta de qualquer contaminação, e o produto Galvolux 1855 DF deve ser aplicado seguindo os intervalos de repintura especificados da tinta de fundo. Consulte o departamento técnico da Advance para recomendações.

Aço carbono: Aço carbono novo, com carepa de laminação intacta, grau de intemperismo A: Deverá ser feito jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco padrão Sa 2 ½, conforme ISO 8501-1.

Aço carbono com grau de intemperismo B, C ou D: Pode ser feito o preparo manual mecânico ou jateamento abrasivo conforme NBR 15239.

A altura média do perfil de rugosidade deverá estar entre 50 a 100 micrometros, após o jateamento abrasivo e o hidrojateamento com abrasivo, conforme Tabela 2 da N-9.

Aço galvanizado: No local onde tiver ocorrido corrosão branca na estrutura, deverá ser executado a remoção total da mesma, utilizando ferramentas mecânicas ou manuais.

Galvanização por imersão à quente, recomenda-se jato abrasivo ligeiro brush-off, selecionando o abrasivo e condicionando a operação somente para produzir rugosidade.

Repintura de superfícies: Deve-se certificar que o material anterior esteja aderido e seja compatível com o Galvolux 1855 DF. A tinta não aderida deverá ser removida. Caso o revestimento antigo apresente boas condições, deve ser feito um lixamento superficial e descontaminação de toda a área com o Diluyente 100 ou 101, para garantir que haja aderência entre demãos.

A Assistência Técnica da Advance Tintas, deve ser consultada para melhor indicação do perfil de rugosidade, e tipos de preparo da superfície, específico para cada situação.





GALVOLUX 1855 DF FOSCO

Mistura	Produto monocomponente. Misture completamente, se possível com agitador mecânico até completa homogeneização. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame. Adicione o diluente e homogenize novamente.
Diluição em Volume	Diluir até 20% 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 especificada.
Aplicação	Antes de iniciar as aplicações, certifique as seguintes condições de umidade e temperatura: Umidade relativa do ar (URA) máxima: 85%; temperatura máxima da superfície: 52 °C; temperatura mínima da superfície: 3 °C acima do ponto de orvalho; temperatura ambiente: mínimo 5 °C. Efetuar medições de umidade relativa, de temperatura do ambiente e da temperatura do substrato antes do início dos trabalhos de aplicação de tintas. Fazer o controle das medições de umidade, temperatura ambiente e temperatura do substrato em relatório específico, com intervalos de 01 hora. As medições da umidade relativa do ar e temperatura ambiente devem ser executadas no local onde a pintura será feita. A utilização do material durante o preparo, aplicação e processo de cura em desacordo com as condições de temperatura e umidade indicadas nesse boletim técnico, pode ocasionar problemas com a formação do filme final. A cada uso do produto, fechar o recipiente o mais rápido possível, para que este não perca a sua eficiência. Sempre que for possível, evitar utilizar vários métodos de aplicação ao mesmo tempo. Melhores resultados em termo de brilho e acabamento serão sempre alcançados com aplicação convencional com pistola de ar comprimido.
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.
Rolo	Usar rolos de lã de carneiro ou lã sintética.
Pistola	Este método deve ser usado sempre em pintura que exija qualidade de acabamento. O ar comprimido utilizado na pistola convencional deve ser isento de água, óleo ou qualquer outro contaminante. O equipamento deve ser provido de filtros e separadores adequados ou, prover aquecimento ou resfriamento do ar, para retirada de água e de óleo. 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 pulverizada. 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.





GALVOLUX 1855 DF FOSCO

Air less	
Pressão	1800 - 2000 psi
Mangueira	1/4" de diâmetro
Bico	0,013" a 0,018"
Diluição	Não necessário.

Convencional	
Pistola	Modelo por sucção ou gravidade
Bico	1.4mm / 1.8mm
Capa de ar	704
Pressão de atomização	40 a 50 psi
Pressão do tanque	15 a 20 psi
Diluição	O necessário até 20 % do volume

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 equipamento com Diluente 100 ou 101 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia.

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia utilizando o Diluente 100 ou 101 e em seguida envie para a reciclagem.

Armazenagem

Prazo de validade: 24 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 direto do sol. Devem ser locais exclusivos e providos de sistema de combate à incêndio.

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





GALVOLUX 1855 DF FOSCO

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.

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

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.

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. Deve ser providenciada ventilação durante o período de cura do produto.

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 apropriadas. Usar creme protetor reconstituente da pele.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores de solvente, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente para um local ventilado. Caso o produto seja ingerido, não provoque o vômito.

Em qualquer dos casos procure um médico.

Para maiores informações consulte a FISPQ do produto.

Observações

Quando exposto à luz solar contínua, em ambiente desabrigado perde o brilho e apresenta "chalking", sem que isto implique a redução de sua resistência. Pode apresentar alteração de cor. A exposição a temperaturas elevadas acelera a perda de brilho e alteração de cor.

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.

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.

Nota

As informações descritas neste 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 10 – OUTUBRO 2022

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.

GALVOLUX 1855 DF FOSCO
PARTE A: 06. ...

