



Tintas **SUMACRE**®

ALUMINOFER

Código: 141.529

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 11/2001
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, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória.</p> <p>Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.</p> <p>O preparo de superfície mínimo necessário é Jato Abrasivo ao Metal Quase Branco - Norma SSPC-SP 10 Padrão visual As 2½ SIS 05 59 00-67 Perfil de rugosidade: 25 a 50 micrometros <u>Aceitável</u> : Limpeza com ferramenta mecânica - Norma SSPC SP-3 Padrão visual St 3 Norma SIS 05 59 00-67.</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.</p> <p>Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.</p> <p>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>Pistola airless : Pressão 1800 a 2200 psi Mangueira ¼ " de diâmetro interno Bico 0,015" a 0,019 " Filtro malha 60 Diluição não necessária</p> <p>Pistola convencional : Pistola JGA 502/3 Devilbiss Bico de fluido FX Capa de ar 704 Pressão de atomização 50 psi Pressão no tanque 15 a 20 psi Diluição O necessário até 20 %, em volume.</p> <p>Trincha : Usar trinchas com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e para retoques.</p> <p>Rolo : Usar rolos com lã de carneiro ou lã sintética.</p> <p>Limpeza dos equipamentos : Utilizar DILUENTE 938 ou DILUENTE 905.</p>	<p>Homogeneização : Agite a tinta vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata. Adicione o diluente.</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 do material pode afetar a formação do filme, o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada da camada de tinta.</p> <p>Precauções : <i>Este produto contém cromato de zinco. Quando aplicado por pulverização deverá ser usado equipamento de segurança para evitar inalação, contato com a pele ou ingestão. Não soldar sobre superfícies pintadas com tintas que contém cromatos. Quando exposto a chamas ou a temperaturas elevadas, o produto se decompõe liberando gases tóxicos.</i></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>		
<p>As informações técnicas contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para sua ajuda e orientação, e são baseadas em nossa experiência e conhecimento. Tendo em vista, porém que fatores como preparação de superfície e aplicação nem sempre estão sob nosso controle e subordinam-se à obediência rigorosa das especificações estabelecidas, eximimo-nos de qualquer responsabilidade relativa a rendimento, desempenho ou danos de qualquer natureza.</p>		