

Vantagens

- Secagem rápida;

Campo de aplicação

- Maquinaria industrial;
- Maquinaria agrícola;

Mecanismo de secagem

Cura oxidativa e evaporação de solventes. A secagem é influenciada pela humidade relativa e pela temperatura.

A presença de humidade durante o processo de secagem pode levar à perda de brilho e de dureza do filme de esmalte seco.

Aplicação**Preparação da Superfície:**

Decapagem a Sa 3 ou caso não seja possível Sa 2½ (ISO 8501-1). Quando a estrutura não poder ser desmontada e a decapagem não poder ser realizada por jacto abrasivo é possível recorrer à decapagem com ferramentas mecânicas até St3.

Sobre o **PRIMARIO INDUSTRIAL SR** deve ser aplicado **SINEDUL** como demão de acabamento.

Condições Ambientais (aplicação e secagem):

Manter a temperatura do suporte 2°C a 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho de modo a evitar condensação de água.

A temperatura ambiente deve manter-se entre os 10°C e os 35°C.

Manter uma boa ventilação de modo a evitar grandes concentrações de solventes.

Equipamento de Aplicação:

Pistola de Ar comprimido – utilizar um bico 1,5 ou 2 com uma pressão de 3 bar.

Preparação do produto:

Homogeneizar por completo o esmalte com um misturador eléctrico anti-deflagrante durante 5 minutos. Adicionar 20% de diluente **SINTÉTICO INDUSTRIAL**, em volume, lentamente no esmalte.

Manter a agitação durante 5 minutos.

Aplicar uma demão húmida, em paralelo, tentando sobrepor uma passagem com outra. Nunca deixar zonas por aplicar e em pontos de soldadura, arestas vivas, rebites, parafusos ou no caso de aparecimento de pin-holes aplicar mais uma demão à trincha.

Para se obter uma espessura seca de 35 µ é necessário aplicar uma

Propriedade Físicas

Aspecto.....	Mate
Cor.....	Cinza
Substrato.....	Aço ou Ferro
Componentes.....	1
Mecanismo de secagem/cura.....	Evaporação de solventes e cura oxidativa.
Nº demãos.....	1
Espessura seca.....	35 µ
Sólidos volume.....	35%
Massa volúmica.....	1,30 kg/L
Compostos Orgânicos Voláteis (COV)*	
Primário.....	< 800 g/litro
Diluyente	Dil Sintético Indus
Dil. Limpeza.....	Dil Celuloso
Rendimento teórico.....	9 m²/litro – 35 µ secos
Processo de aplicação...	Pistola de ar comprimido

Pot-life (20°C)	Não aplicável
Tempo secagem a 22°C 50% HR (35 µ secos)	
Seco ao tacto.....	5 min
Endurecimento.....	4 horas
Repintura.....	15 min
A secagem é influenciada pela temperatura e pela humidade relativa (HR)	
Diluição (20% em volume)	
Esmalte.....	1 litro
Diluyente	0,2 litro
Tipo de embalagens	1L, 5L e 20L

Armazenagem	Manter as embalagens fechadas, evitando o contacto directo com o sol, humidade e calor excessivo
-------------	--

Estabilidade	2 anos, em embalagens originais por abrir
--------------	---

espessura húmida de cerca de 100µ .

Higiene, Segurança e Ambiente

A redução de emissões de COV's contribui para um melhor ambiente.

A leitura desta Ficha Técnica não dispensa a consulta da Ficha de Dados de Segurança.

Todos os dados fornecidos nesta Ficha Técnica resultam da nossa mais recente investigação e podem ser actualizados a qualquer momento.

A Argacol controla todos os lotes e respeita todas as especificações constantes nesta Ficha Técnica. Os conselhos técnicos dados nesta Ficha Técnica ou pessoalmente são prestados de boa-fé mas são meramente indicativos não podendo, em caso algum, responsabilizar a empresa.

*Nos termos da Directiva1999/13/CE este produto pode ser aplicado sem limitações em instalações registadas. Em instalações não registadas não pode ser aplicado em componentes para edifícios, segundo a directiva 2004/42/CE.

Nota

“Reservado aos utilizadores Profissionais. Evite a exposição ao produto e leia atentamente a informação da Ficha Técnico e da Ficha de Segurança respectiva (Dec. Lei nº 264/98)”