



GALVANIZADO EN FRIO

FORMATO DE VENDA

3L, 750ML

DESCRICÃO

Primário monocomponente à base de resinas alquídicas modificadas com epóxi, adequado para a proteção de ferro e aço e para a reparação de elementos galvanizados deteriorados, proporcionando uma excelente resistência à corrosão. Boas propriedades anticorrosivas, a película contém mais de 65% de zinco metálico. Concebida para a reparação de primários de dois componentes ricos em zinco. Pode ser utilizado como primário anti-corrosão em superfícies de ferro e aço devidamente tratadas. Pode ser recoberto com sistemas não saponificáveis.

ÂMBITO DE APLICAÇÃO

Ferro e aço

PROPRIEDADES

- Excelente aplicabilidade
- Elevada proteção contra a corrosão
- Repintura rápida
- Sistema epoxídico de componente único
- Aplicação fácil
- Secagem rápida

DADOS TÉCNICOS

Composição química	Polímero alquídico epoxidado	
Cor	Cinzento	
Acabamento	Amigo	
Densidade	1,78 ± 0,05 g/mL	UNE-EN ISO 2811-1
Viscosidade	90 ± 10 KU	ASTM D 2196-10
Sólidos por volume	40-44 %	ISO 23811
Resistência a quedas	250 ± 25 microns	ISO 16862
COV	< 30% em peso	R.D. 117/2003
Desempenho teórico	10-12 m ² /L (35 microns seco)	
Tempos de secagem	Secagem ao toque	15-30 min
	Secagem total	1-2 horas
	Endurecido	14 dias
Tempo de repintura	2 - 3 horas Em ambientes agressivos e ao ar livre recomenda-se que pinte o mais rapidamente possível.	
Diluição	0 a 20% consoante o sistema de aplicação	
Diluyente	SOLV.350 BORRACHA CLORADA/SOLV.350 BORRACHA CLORADA/SOLV. 345 SINTÉTICOS E GORDOS	
Limpeza	SOLVENTE 301 NC UNIVERSAL	

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

GERAL

No exterior, não aplique se houver previsão de chuva, se estiver em pleno sol do meio-dia ou em dias húmidos. As superfícies a proteger devem estar limpas, secas e isentas de pó, gordura ou sujidade. Dependendo do tipo de substrato, deve remover eventuais resíduos de ferrugem ou outros resíduos. No caso de superfícies metálicas, é necessário efetuar um tratamento de superfície.

AÇO NOVO

Para garantir a aderência, a superfície deve ser desbastada por meios mecânicos, de acordo com a norma ISO 8501, até um grau de limpeza de Sa 2 ½ (jato abrasivo).

RESTAURO E MANUTENÇÃO

Superfícies galvanizadas: completamente desoxidadas e limpas a Sa 2 ½ (granalhagem abrasiva) ou St3 (disco abrasivo mecânico). Revestimentos de dois componentes ricos em zinco: secos e isentos de contaminação. Aço e ferro: limpeza Sa 2 ½ (jato abrasivo) e remoção de peiras e contaminantes.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Temp. do substrato	Mín. + 10°C / Máx. + 35°C
Temperatura ambiente	10°C / 35°C
Ponto Rocio	A temperatura do substrato deve estar pelo menos 3°C acima do ponto de orvalho.

SISTEMA DE APLICAÇÃO

SISTEMA DE APLICAÇÃO	PRODUTO	DESEMPENHO	DILUIÇÃO	CAMADAS
PREMIAÇÃO	GALVANIZADO A FRIO	10-12 m ² /L (35 microns seco)	0-20% SOLVENTE 350 BORRACHA CLORADA E SUPERLITE EXTERIOR	1 o 2

RECOMENDAÇÕES PARA IMPLEMENTAÇÃO

Preparação do produto: Pincel, rolo e spray. Agite até obter uma boa homogeneização do produto. O a 20% consoante o sistema de aplicação. Recomenda-se uma diluição máxima de 10% para a aplicação com pincel ou rolo e uma diluição máxima de 20% para a aplicação por pulverização.

DADOS ADICIONAIS

Saúde e segurança

Para qualquer informação relativa a questões de segurança na utilização, armazenamento, transporte e eliminação deste produto, os utilizadores devem consultar a rotulagem e a versão mais recente da MSDS, que contém dados físicos, ecológicos, toxicológicos e outros dados relevantes. RESÍDUOS: PERIGOSOS. CÓDIGO LER: 080112

Armazenamento

A estabilidade do produto nas suas embalagens originais fechadas, a uma temperatura ambiente não superior a 30 °C e não inferior a 5 °C, é de 12 meses a partir da data de fabrico. O armazenamento deve ser efectuado num local fresco e seco, nas suas embalagens originais, bem fechadas, não danificadas e protegidas do gelo e da luz solar direta.

Posição pautal

Código TARIC: 3209 10 00

Nota

Nota: Os dados indicados nesta ficha técnica podem ser modificados em função de eventuais variações de formulação e, em qualquer caso, exprimem valores indicativos que não dispensam a realização dos devidos testes de adequação do produto a um determinado trabalho. Para qualquer dúvida relativa ao tratamento das superfícies acima mencionadas ou para a pintura de outros materiais específicos não contemplados nesta ficha técnica, consulte o pessoal técnico credenciado pelo GRUPO para o tratamento adequado.