

PRODUTO	FUNDO PROMOTOR DE ADERÊNCIA Fundo Promotor de Aderência
CARACTERÍSTICAS	Fundo promotor de adesão bicomponente. De secagem extra rápida e excelente adesão sobre superfícies ferrosas e não ferrosas (Alumínio, Zinco, Zamac, etc.)
USOS	Como fundo de aderência ou acabamento em superfícies ferrosas e não ferrosas, como Alumínio e Zincados.
COR E BRILHO	Vermelho (50G147061) e Branco (50B147088) – demais cores sob consulta; Fosco.
VISCOSIDADE	10 - 15 segundos, copo Ford nº4 aproximadamente (à 25°C)
SÓLIDOS POR VOLUME	8% ± 3
VIDA ÚTIL DA MISTURA	6 horas (à 25°C)
RELAÇÃO DE MISTURA (em volume)	19 partes do Componente A 1 parte do Endurecedor (RP128-12 Componente B)
ESPESSURA POR DEMÃO	FILME ÚMIDO: 100 µm (micrometros) FILME SECO: 8 µm (micrometros)
SECAGEM	Toque: aproximadamente 5 minutos (a 25°C, URA 60%)* Manuseio: aproximadamente 30 minutos
INTERVALO ENTRE DEMÃOS	Mínimo: 2 horas (a 25°C, U.R.A. 60%) Máximo: 72 horas
RENDIMENTO	Teórico: 7,5m ² /litro para 8 micrômetros de filme seco. Prático: Variável de acordo com o método e técnica de aplicação, diluição, tipo, rugosidade e preparação do substrato, condições ambientais, perdas de material durante a preparação, entre outros.
PREPARAÇÃO DO PRODUTO	Diluição: Não diluir. Preparação: O Componente A não deve ser utilizado sozinho. Homogeneizar os componentes separadamente. Adicionar o Endurecedor ao Componente A, sob contínua agitação. Misturar até completa homogeneização. Uma vez feita a mistura dos componentes, ela deverá ser utilizada dentro do prazo máximo de Vida Útil (“Pot Life”), conforme descrito acima. *(vide OBSERVAÇÕES).

MÉTODOS DE APLICAÇÃO

Pistola Convencional: DeVilbiss JGA 502 FF 504 ou similar
Pressão de Pulverização : 2,5 - 3,0 kgf/cm²
Pressão no tanque : 0,4 - 1,5 kgf/cm²

Recomenda-se a utilização de Equipamentos de Proteção Individual adequados (óculos, máscara e luvas) durante a aplicação do produto. Os equipamentos sugeridos acima servem como guia, podendo-se usar equipamentos similares. Alteração na quantidade de diluição pode ser ajustada para uma melhor aplicabilidade.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deverá estar limpa, seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes.

Superfícies novas: **Alumínio:** Limpar o substrato com 11A067664 – Solução Desengraxante. **Aço:** Deverá ser feita limpeza mecânica ou manual padrão mínimo St2, Norma SIS 05.5900. Limpar o substrato com 11A067664 – Solução Desengraxante. **Galvanizado:** Limpar o substrato com 11A067664 – Solução Desengraxante.

Superfícies previamente pintadas: Verificar, primeiramente, se a tinta não está deslocando, descascando ou trincando. Caso isto ocorra, favor consultar nosso Departamento Técnico. Caso a tinta esteja em boas condições, limpar e lixar a superfície com lixa grão 320 para criar ancoragem.

Outras Superfícies: Consultar Departamento Técnico.

PRECAUÇÕES

- Não pintar sobre superfícies úmidas, molhadas, em dias nublados, chuvosos ou com umidade relativa do ar superior a 85%.
- Armazenar este produto em ambientes abrigados, secos, ventilados, longe de fontes de calor e ignição, a uma temperatura de aproximadamente 25°C.
- Produto inflamável. Mantenha longe de chamas e faíscas. Evite respirar os vapores, mantendo boa ventilação durante a aplicação.
- Durante a aplicação recomenda-se o uso de equipamentos à prova de explosão.
- Para melhores resultados, não aplicar quando a temperatura estiver abaixo de 10°C (é preferível um mínimo de 18°C).

RESPONSABILIDADES

As instruções contidas neste boletim são as melhores de nossa experiência e conhecimento técnico. Entretanto, inúmeros fatores independem do fabricante, tais como preparo de superfície, aplicação, condições de trabalho, etc. Portanto, Liko Química Indústria e Comércio de Produtos Químicos Ltda., não assume qualquer responsabilidade quanto a rendimento, desempenho, prejuízos de materiais ou pessoas, devido ao mal uso do produto descrito neste boletim.

OBSERVAÇÕES

Produto bicomponente. Cuidado ao manusear o componente B. Deve-se respeitar a camada recomendada pois, camadas aplicadas em excesso, em temperaturas baixas e intervalos de repintura não respeitados poderão causar falhas na pintura e retardamento na secagem. As informações contidas neste boletim servem como orientação a nossos clientes, podendo variar de acordo com as condições de uso e aplicação do cliente. Para maiores esclarecimentos, consulte nosso Departamento Técnico. *Temperatura ambiente, ventilação, umidade relativa do ar, diluição, espessura da camada e outros fatores podem influenciar na viscosidade do produto, nos tempos de secagem, no intervalo de repintura, na cura do filme e na vida útil da mistura. Os valores mencionados anteriormente foram obtidos em laboratório em condições controladas de temperatura e umidade, sendo que, quando sujeitos a condições adversas, estes valores tendem a ser diferentes.