

<b>PRODUTO</b>	<b>LIKCOAT 1349</b> <b>Primer Epóxi Óxido de Ferro - Poliamina</b>
<b>CARACTERÍSTICAS</b>	Primer bicomponente epóxi Óxido de Ferro curado com poliamina. Atende especificações Petrobrás N-1349.
<b>USOS</b>	Recomendado como fundo, na proteção de estruturas metálicas, tubulações, peças, máquinas e equipamentos industriais em geral. Aceita acabamentos poliuretano e epóxi.
<b>COR E BRILHO</b>	Vermelho Óxido (82G079008), Semi Fosco
<b>VISCOSIDADE</b>	60 – 75 Ku ( à 25°C )
<b>SÓLIDOS POR VOLUME</b>	41 % ± 3
<b>VIDA ÚTIL DA MISTURA</b>	4 horas (à 25°C)
<b>RELAÇÃO DE MISTURA (em volume)</b>	8 partes do Componente A 1 parte do Endurecedor 1242 (componente B, ref. 59A001242)
<b>ESPESSURA POR DEMÃO</b>	FILME ÚMIDO: 100 µm ( micrometros ) FILME SECO: 40 µm ( micrometros )
<b>SECAGEM</b>	Manuseio: aproximadamente 4 horas ( a 25°C, URA 60% )*
<b>INTERVALO ENTRE DEMÃOS</b>	Mínimo: 18 horas ( a 25°C, U.R.A. 60% ) Máximo: 72 horas
<b>RENDIMENTO</b>	Teórico: 9,5 m <sup>2</sup> /litro para 40 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.
<b>PREPARAÇÃO DO PRODUTO</b>	Diluição: Diluir com Diluente 0115 ref. 11A000115 (Vide “Métodos de Aplicação”) Preparação: homogeneizar cada um dos componentes, através de agitação manual ou mecânica. Adicionar o Endurecedor ao componente “A”, sob contínua agitação. Misturar completamente os dois componentes. Após completa homogeneização, aguardar entre 10 e 20 minutos para então diluir, se necessário, de acordo com o método de aplicação. 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).

# BOLETIM TÉCNICO

## MÉTODO DE APLICAÇÃO

Pincel: usar pincel de cerdas macias, de 75 a 100 mm, para pequenas áreas e retoques.

Rolo: usar rolo de lã de carneiro de pelo baixo ou lã sintética.

Pistola Convencional: DeVilbiss JGA 502 EX 504 ou similar

Pressão de Pulverização : 2,5 - 3,0 kgf/cm<sup>2</sup>

Pressão no tanque : 0,4 - 1,5 kgf/cm<sup>2</sup>

Diluir máximo 15% (para aplicação à pistola convencional)

Diluir máximo 20% (para aplicação à rolo e pincel)

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: Aço:** Deverá ser feita limpeza por jateamento abrasivo ao metal quase branco, padrão mínimo Sa 2½, Norma SIS 05.5900. Deverão ser aplicadas no mínimo 2 demãos do produto, respeitando intervalo de repintura.

**Superfícies previamente pintadas com Tinta Epóxi:** 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

Por se tratar de uma tinta epóxi, o filme aplicado tende a calcinar e sofrer amarelecimento quando exposto aos raios UV, porém sem alterar suas propriedades protetivas e mecânicas. 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.