

<b>PRODUTO</b>	<b>LIKALVITE ALUMÍNIO</b> <b>Primer Acabamento pra Galvanizado</b>
<b>CARACTERÍSTICAS</b>	Revestimento a base de resina acrílica modificada, de secagem rápida e ótima aderência.
<b>USOS</b>	Em superfícies metálicas ferrosas e não ferrosas (galvanizado, zincado e afins), em ambientes internos e externos na construção civil, industrial e ambientes de média agressividade.
<b>COR E BRILHO</b>	Alumínio (51C035536), demais cores sob consulta; Semi Brilho.
<b>VISCOSIDADE</b>	50 – 60 segundos, copo Ford nº4 ( à 25°C )
<b>SÓLIDOS POR VOLUME</b>	35% ± 3
<b>ESPESSURA POR DEMÃO</b>	FILME ÚMIDO: 100 µm ( micrometros ) FILME SECO: 35 µm ( micrometros )
<b>SECAGEM</b>	Manuseio: aproximadamente 4 horas ( a 25°C, URA 60% )*
<b>INTERVALO ENTRE DEMÃOS</b>	Mínimo: 6 horas ( a 25°C, U.R.A. 60% ) Máximo: 48 horas
<b>RENDIMENTO</b>	Teórico: 10,0 m <sup>2</sup> /litro para 35 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 0111 ref. 11A000111 (Vide “Métodos de Aplicação”) Preparação: Preparação: homogeneizar o produto através de agitação manual ou mecânica para então proceder a diluição, de acordo com o método de aplicação.

## 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 (pelo baixo) ou lã sintética.

Pistola Convencional: DeVilbiss JGA 502 FF 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 10% (para aplicação à pistola convencional)

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 mecânica ou manual padrão mínimo St2, Norma SIS 05.5900. Limpar a superfície com Solução Desengraxante 7664, ref. 11.A.067.664. **Aço Galvanizado:** Limpar o substrato com 11A067664 – Solução Desengraxante. Proceder leve lixamento da superfície utilizando lixa 180 e limpar novamente com a Solução Desengraxante.

Superfícies previamente pintadas com Lிகalvite: 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

A aplicação por trincha ou rolo pode acarretar mudanças no aspecto final do filme, devido à distribuição não uniforme do pigmento alumínio. 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.