

PRODUTO

LIKMASTIC FAST CURE

Primer Acabamento Epóxi de Cura Rápida

CARACTERÍSTICAS

Primer Acabamento bicomponente epóxi modificado, de secagem rápida, com pigmento anticorrosivo (Fosfato de Zinco), de altos sólidos e alta camada, curado com poliamida.

USOS

Recomendado como fundo e/ou acabamento, na proteção de estruturas metálicas, tubulações, peças, máquinas e equipamentos industriais em geral, onde se necessita de rápida secagem. Uso em ambientes internos, quimicamente agressivos. Pode ser utilizado externamente na proteção de estruturas sujeitas à vapores, respingos e derramamentos. Como intermediário para acabamentos poliuretano e epóxi.

COR E BRILHO

Várias cores; Semi Brilhante.

VISCOSIDADE

100 – 120 Ku (à 25°C)

SÓLIDOS POR VOLUME

72 % ± 3

VIDA ÚTIL DA MISTURA

3 horas (à 25°C)

RELAÇÃO DE MISTURA (em volume)

4 partes do Componente A
1 parte do Endurecedor 3242 (componente B, ref. 59A133242)

ESPESSURA POR DEMÃO

FILME ÚMIDO: 170 µm (micrometros)
FILME SECO: 120 µm (micrometros)

SECAGEM

Manuseio: aproximadamente 3 horas (a 25°C, URA 60%)*

INTERVALO ENTRE DEMÃOS

Mínimo: 10 horas (a 25°C, U.R.A. 60%)
Máximo: 48 horas

RENDIMENTO

Teórico: 5,8 m²/litro para 120 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: 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).

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 FF 504 ou similar

Pressão de Pulverização : 2,5 - 3,0 kgf/cm²

Pressão no tanque : 0,4 - 1,5 kgf/cm²

Diluir máximo 15%

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:** Recomenda-se sempre o jateamento abrasivo ao metal quase branco padrão Sa 2½, Norma SIS 05.5900, poderá 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.

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.