

PRODUTO

LIKOLUX DF

Primer Acabamento Sintético – Dupla Função

CARACTERÍSTICAS

Primer acabamento a base de resina alquídica modificada, de ótima aderência, boa resistência ao intemperismo e ótima proteção anticorrosiva.

USOS

Recomendado como primer e/ou acabamento em ambientes internos e externos, na pintura de peças, máquinas e equipamentos industriais, implementos agrícolas e rodoviários, estruturas metálicas, etc. Deve ser utilizado quando se necessita de proteção alquídica com características superiores de proteção.

COR E BRILHO

Várias cores; Fosco

VISCOSIDADE

70 – 80 segundos, copo Ford N. 4 (à 25°C)

SÓLIDOS POR VOLUME

42% ± 3

ESPESSURA POR DEMÃO

FILME ÚMIDO: 120 µm (micrometros)
FILME SECO: 50 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: 12,0 m²/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.

PREPARAÇÃO DO PRODUTO

Diluição: Diluir com Diluente 2069 ref. 11A122069 (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

Pistola Convencional: DeVilbiss JGA 502 FX 504 ou similar

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

Pressão no tanque : 0,4 - 1,5 kgf/cm²

Diluir máximo 20% (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.

Superfícies previamente pintadas com Esmalte Sintético: 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 alquídica, o produto seca em contato com o ar. Portanto não é recomendado o fracionamento da embalagem. Quando necessário, deve-se limpar cuidadosamente a borda da lata e fechá-la imediatamente após o uso. 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.