



ADLUX 601 DF

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer e acabamento alquídico de secagem rápida, semi brilho indicado para ambientes industriais. Apresenta vantagens com relação aos produtos tradicionais por não necessitar de primer, o que diminui o custo de estocagem e mão de obra; é um produto de Dupla Função com excelente resistência anticorrosiva, possuindo em sua fórmula pigmentos inibidores de corrosão atóxicos. Além disso, este produto pode ser aplicado por imersão.

Certificado/ Aprovação Petrobras- N- 1232a- Tinta de Acabamento alquídica semi-brilhante

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Utilizado como primer e acabamento para interiores e exteriores com excelente aderência e proteção anticorrosiva sobre superfícies de aço carbono fosfatizadas ou desengraxadas. Devido a sua resistência à intempéries, é ideal para coberturas, equipamentos industriais, estrutura de aço e ferro, pontes e máquinas. Apresenta boa dureza, flexibilidade e adesão. O aspecto acetinado auxilia a mascarar os pequenos defeitos do substrato.

Recomendada aplicação com espessura de 35 a 60 microns forma uma película firme, flexível, semi-brilhante e resistente ao contato com óleos minerais, graxas e excelente cobertura.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	295 g/l USA- Método EPA 24
Cor	Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente – Disponível no sistema - STR.
Aspecto/ Brilho	Semibrilho.
Sólidos por Massa	69 % ± 3
Sólidos por Volume	49 a 54% (conforme a cor)
Espessura por Demão	Mínimo 35 a 60 micrometros (filme seco).
Rendimento Teórico	32 m ² a 50 micrometros / galão de 3,6 litros.
Rendimento Prático	O rendimento prático deste produto varia de acordo com as perdas de material durante a preparação, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado.





ADLUX 601 DF

Secagem	Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de Repintura		Secagem Final
				Mínimo	Máximo	
	15°C (59°F)	20 minutos	3 horas	30 minutos	3 dias	5 dias
	25°C (77°F)	10 minutos	2 horas	15 minutos	3 dias	4 dias
	35°C (95°F)	5 minutos	1 horas	10 minutos	3 dias	3 dias

Os tempos de secagem dependem da ventilação, das temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, sempre consulte a Assistência Técnica da Advance. Os valores de repintura acima podem não ser aplicados se a repintura for feita com um produto diferente. Se o tempo máximo de repintura for ultrapassado, por favor consulte o departamento técnico da Advance para as recomendações apropriadas para melhorar a adesão. O não cumprimento dessas precauções pode resultar na falta de adesão entre camadas.

Ponto de Fulgor Monocomponente
38°C (100°F)

Resistência ao Calor Seco Temperatura máxima 90°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas elevadas.

APLICAÇÃO

- Preparação de Superfície** O desempenho deste produto esta associado ao grau de preparação de superfície. Remover completamente óleos, graxas, gorduras, pó, sujeiras e materiais estranhos utilizando desengraxante AD 350 ou conforme método de limpeza com solvente da norma SSPC SP1. O Adlux 601 pode ser aplicado sobre primer a fim de compor um sistema de pintura adequado, qualquer dúvida consulte nosso departamento técnico.
Superfícies Previamente Pintadas: Tintas antigas (não integras) deverão ser removidas. Películas de tintas antigas com boa adesão ao substrato, lixar e limpar com diluente 100.
- Mistura** Produto mono componente, agite o conteúdo, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame.
Adicione o diluente somente depois que a tinta estiver homogênea.
- Diluição em Volume** Diluir até 20% com Diluente 100 ou 101. A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.
- Trincha** Adequado – Para pequenas áreas, retoques, reforço em cordões de solda, parafusos, quinas etc.
Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para parafusos, porcas cordões de solda e retoques.
- Rolo** Usar rolos de lã de carneiro ou lã sintética.





Os dados abaixo são apenas para orientação. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhoras as características da pulverização.

É recomendado antes da aplicação, que se purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

Pistola

Airless:

Pressão 1800 – 2000 psi
Mangueira ¼ " de diâmetro interno
Bico 0,013" a 0,018 "
Diluição Não necessária.

Convencional:

Pistola JGA 502/3 Devilbiss
Bico de fluido EX
Capa de ar 704
Pressão de atomização 40 a 50 psi
Pressão no tanque 15 a 20 psi
Diluição o necessário até 20% do volume.

Cuidados adicionais

Reforce todos os cantos vivos fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado. Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme dificultar a obtenção da espessura especificada.

Limpeza

Limpar todo equipamento com diluente 101 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência da limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.

Armazenagem

Prazo máximo recomendado 24 meses. Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.

Recomendações de Segurança

Durante a aplicação, recomendamos providenciar:

* Máscaras, luvas e óculos de segurança e equipamentos à prova de explosão.

* Permanecer longe de chamas, soldas e evitar fumar.

*Ventilação adequada: Aplicar mediante boa ventilação com ar fresco e seco nas áreas internas para remoção de todos os vapores e solventes. Como todos os vapores de solventes são mais pesados que o ar, dutos de ventilação devem ser instalados nas partes mais baixas das áreas internas. Dever ser providenciada ventilação durante o período de cura do produto

*Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água. * Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.

*Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

*Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada. Usar creme protetor reconstituente da pele.

*Em caso de incêndio, usar extintores de CO² ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.





*Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores de solvente, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados. Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

Observações

No caso de ocorrer operações de solda ou corte no metal pintado por esse produto, haverá emissão de gases que irão requerer o uso do equipamento de proteção individual apropriado e sistemas de ventilação e exaustão adequados no local.

Os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

A temperatura de superfície deve estar no mínimo 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Nota

A informação descrita nesse Boletim Técnico estão baseadas na experiência e conhecimento do departamento técnico da Advance Tintas, e foram compiladas para sua ajuda e orientação: qualquer pessoa que use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua conta própria conta e risco. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e a aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou(sujeito à legislação vigente) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. As informações contidas neste Boletim técnico, está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à Advance Tintas se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização.

REVISÃO 06

FEVEREIRO DE 2014

CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402
Pabx: (19) 3936-9055 | Fax: (19) 3935-3383 | e-mail: técnico@advancetintas.com.br | visite nosso site – www.advancetintas.com.br

ADLUX 601 DF ACABAMENTO
PARTE A:12 ...

