

# Ficha Técnica

Revisão 2024.1



<b>Produto:</b>	<b>Comp. A:</b> 360-...	<b>FALCOPOXI 2630</b>
	<b>Comp. B:</b> 360-900	

<b>Descrição:</b>	Tinta de fundo epóxi de alta espessura
<b>Indicação:</b>	Utilizada como primer para superfícies de aço carbono jateadas em ambientes agressivos como: <input type="checkbox"/> Plataformas de exploração de petróleo <input type="checkbox"/> Usinas de açúcar e álcool <input type="checkbox"/> Indústrias químicas e petroquímicas <input type="checkbox"/> Entre outras indústrias
<b>Norma:</b>	Atende as Normas PETROBRAS N-2630 e NCU 0253 da USIMINAS.
<b>Vantagens:</b>	Contém óxido de ferro e fosfato de zinco em sua composição, que propicia maior proteção anticorrosiva em meios agressivos (C5-M – ISO 12944), com alta concentração de umidade e névoa salina. Pode receber intermediários epóxi ou acabamentos epóxi, poliuretanos e alquídicos.

## Características:

<b>Aspecto:</b>	Semi-fosco
<b>Cor:</b>	Branco, cinza claro e vermelho óxido
<b>Sólidos/volume da mistura:</b>	87% ± 2
<b>VOC:</b>	114 g/L
<b>Espessura seca recomendada por demão:</b>	140 a 160 micrômetros
<b>Rendimento teórico por galão:</b>	21 m <sup>2</sup> na espessura seca de 150 micrômetros
	O rendimento teórico não considera perdas devido ao manuseio inadequado do produto, irregularidades ou porosidades da superfície, preparação inadequada da superfície, técnica do aplicador, equipamento de pinturas, diluição ou espessura excessiva.
<b>Proporção de mistura:</b>	4 partes do componente A para 1 parte do componente B
<b>Massa aproximada do galão:</b>	<b>Componente A:</b> 5,184 kg <b>Componente B:</b> 0,864 kg
<b>Vida útil da mistura (pot life):</b>	2 horas a 25°C
<b>Vida útil em estoque:</b>	<b>Componente A:</b> 12 meses <b>Componente B:</b> 12 meses
	Para armazenamento do produto manter a lata fechada, sem contato com intemperismo ou umidade, em ambientes com temperaturas abaixo de 40°C
<b>Diluição:</b>	Até 10% com DILUENTE 9027 EPOXI
	A proporção de diluição varia com o equipamento utilizado e com as condições do ambiente. Utilização de diluente não recomendado pode acarretar em contaminação do produto e acabamento irregular. Diluição excessiva prejudica a formação do filme e a obtenção da espessura recomendada.
<b>Secagem a 25°C</b>	<b>Ao manuseio:</b> 16 horas <b>Cura final:</b> 10 dias
<b>Intervalo entre demãos a 25°C:</b>	<b>Mínimo:</b> 16 horas <b>Máximo:</b> 36 horas

Os tempos de secagem variam de acordo com as temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições de não normalidade consultar assistência técnica da Falcão.

**Resistência ao calor seco:** Temperatura máxima de 120°C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta

Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60°C.

**Resistência ao calor seco:** Como qualquer tinta epóxi, sofre calcinação quando exposto ao sol.

## Preparação da superfície:

Deve ser eliminado qualquer vestígio de óleo, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e outros materiais estranhos. Remover oleosidade com FALCOCLEAN WB ou pano limpo embebido em DILUENTE 9801 ALQUIDICO ou diluente recomendado para diluição.

**Aço carbono novo com carepa enferrujada grau C:** Jato ao metal quase branco Sa 2½ norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

**Aço carbono em pintura interna:** Jato ao metal quase branco Sa 3 norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidade entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou máximo 2/3 da espessura da tinta de fundo.

**Aço carbono em pequenas áreas desgastadas:** Tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

**Aço galvanizado e metais não ferrosos:** Aplicar sobre FALCOPOXI 328 ISOCIANATO

## Dados para aplicação:

### Equipamentos para aplicação:

Os equipamentos apresentados servem somente como parâmetro. Outros similares podem ser empregados. Os equipamentos devem estar limpos e em boas condições de aplicação. Mudanças nas pressões e nos tamanhos do bico podem ser necessárias para melhorar a pulverização. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação

Air Less:	Pistola convencional	Rolo	Trincha	Condições de aplicação
Pressão: 2100-2400 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro Bico: 0,015" a 0,019" Filtro: Malha 60 Diluição: Até 5% se necessária	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: EX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 psi Pressão no tanque: 30 psi Diluição: Até 20% se necessária	Rolos de lã de carneiro ou lã sintética próprio para epóxi	75 - 100 mm largura para retoques, parafusos, porcas ou cordão de solda para evitar falhas prematuras	Temperatura da superfície: 10°C a 50°C Temperatura da tinta: 10°C a 35°C Umidade relativa do ar: 10 a 85%

**Limpeza dos equipamentos:** Utilizar diluente recomendado para diluição.

### Instruções para aplicação:

- Agite cada um dos componentes, vigorosamente. Verifique se não há pigmentos no fundo da lata.
- Adicione o componente B ao componente A. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.
- Quando aplicar por pulverização, faça sobreposição de 50% de cada passe da pistola, evitando áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Adicionar diluente somente depois que a mistura dos componentes estiver completa.
- Aguardar 15 minutos antes da aplicação.
- Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura

Descarte da embalagem: Envie para a reciclagem após a descontaminação da embalagem vazia com o diluente recomendado para limpeza de equipamentos. As informações contidas acima são baseadas no conhecimento e na experiência atual da Falcão para ajudá-lo e orientá-lo. Não nos responsabilizamos por atos que estão em desacordo com os dados descritos. Qualquer dúvida ou problema não especificado, entrar em contato com a nossa assistência técnica.