

# Ficha Técnica

Revisão 2024.1



**Produto:** Comp. A: 321-... **FALCOPOXI 321 DF S/B MASTIC**  
Comp. B: 321-900

**Descrição:** Tinta epóxi mastic fosfato de zinco poliamida e poliamina, bi-componente.

**Indicação:** Utilizada como primer e acabamento para superfícies de aço carbono em ambientes agressivos como:

- Siderúrgicas
- Usinas de açúcar e álcool
- Indústrias químicas e petroquímicas
- Entre outras indústrias

Possui baixo teor de compostos orgânicos voláteis, garantindo um maior rendimento.

**Vantagens:** Contém pigmento anticorrosivo fosfato de zinco em sua composição.

Dupla função, atuando como primer e acabamento.

## Características:

<b>Aspecto:</b>	Semi-brilho
<b>Cor:</b>	Branco e outras cores
<b>Sólidos/volume da mistura:</b>	80% ± 2
<b>VOC:</b>	193 g/L
<b>Espessura seca recomendada por demão:</b>	75 a 150 micrômetros
<b>Rendimento teórico por galão:</b>	38 m <sup>2</sup> na espessura seca de 75 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> 5,069 kg <b>Componente B:</b> 0,698 kg
<b>Vida útil da mistura (pot life):</b>	4 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

**Diluição:** Até 10% com DILUENTE EPOXI 9027

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>	10 horas
	<b>Cura final:</b>	7 dias
<b>Intervalo entre demãos a 25°C:</b>	<b>Mínimo:</b>	4 horas
	<b>Máximo:</b>	4 dias

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

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 ALQUIDO 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 10% 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.