

# Ficha Técnica

Revisão 2024.1



**Produto:** Comp. A: 326-...  
Comp. B: 323-900 **FALCOPOXI 326 HS PRIMER**

**Descrição:** Primer epóxi poliamida, bi-componente  
Primer e acabamento para superfícies de aço carbono em ambientes de baixa a média agressividade

**Indicação:** como:  
 Estruturas  Parte externa de tubulações  
 Parte externa de tanques  Entre outras

**Vantagens:** Secagem rápida, permitindo liberação mais rápida das peças.  
Baixo teor de compostos orgânicos voláteis, garantindo um maior rendimento.  
Pode receber intermediários epóxi ou acabamentos epóxi, poliuretanos e alquídicos.

## Características:

**Aspecto:** Semi-brilho

**Cor:** Branco (1095), Cinza (20810 e Vermelho Oxido (4064)

**Sólidos/volume da mistura:** 80% ± 2

**VOC:** 311 g/L

**Espessura seca recomendada por demão:** 75 a 150 micrometros

**Rendimento teórico por galão:** 29 m<sup>2</sup> na espessura seca de 100 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.

**Proporção de mistura:** 1 parte do componente A para 1 parte do componente B

**Massa aproximada do galão:** **Componente A:** 5,004 kg **Componente B:** 5,818 kg

**Vida útil da mistura (pot life):** 3 horas a 25°C

**Vida útil em estoque:** **Componente A:** 12 meses **Componente 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 20% 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.

**Secagem a 25°C**

**Ao toque:** 1 hora

**Ao manuseio:** 3 horas

**Cura final:** 7 dias

**Intervalo entre demãos a 25°C:**

**Mínimo:** 3 horas

**Máximo:** 24 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

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 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.