

# Ficha Técnica

Revisão 2024.1



Produto:	Comp. A: 333-...	<b>FALCOPOXI 333 DF S/B</b>
	Comp. B: 333-900	

**Descrição:** Tinta epóxi fenólica, curada com poliamina, bi-componente.

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

- Aço estrutural e tubulações expostas a ambientes totalmente corrosivos, C5I ou C5M (ISO-12944-2)
- Parte interna de tanques de solventes
- Pisos de aço carbono sujeito a respingos de produtos químicos
- Equipamentos de mineração, refinarias, usinas, pontes, prédios, ambientes offshore...entre outros
- Sob recomendação técnica, pode ser usada em contato direto com produtos alimentícios, conforme Portaria nº 26/96 da Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde

**Vantagens:** Apresenta alta resistência química a abrasão e dureza superior aos epóxios convencionais.  
Dupla função, atuando como primer e acabamento.

### Características:

**Aspecto:** Semi-brilho

**Cor:** Branco (1000), vermelho óxido (4064), cinza (2081) e outras sob consulta

**Sólidos/volume da mistura:** 67% ± 2

**VOC:** 291 g/L

**Espessura seca recomendada por demão:** 125 micrômetros

**Rendimento teórico por galão:** 19 m<sup>2</sup> na espessura seca de 125 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:** 4 partes do componente A para 1 parte do componente B

**Massa aproximada do galão:** **Componente A:** 4,62 kg **Componente B:** 0,713 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 15% 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 manuseio:** 6 horas

**Cura final:** 10 dias

**Intervalo entre demãos a 25°C** **Mínimo:** 12 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 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: Não é 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 15% 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.