

Produto: Comp. A: 319-...
Comp. B: 319-900 **FALCOPOXI DF 2912 TIPO II**

Descrição: É um revestimento epóxi novolac, bi-componente, curado com poliamina, sem solventes.

Utilizado como primer e/ ou acabamento sobre aço carbono ou concreto como:

Indicação: Estruturas marítimas e off shore Válvulas e tubulações
 Navios Entre outras peças e equipamentos

Norma: Atende as Normas PETROBRÁS N-2912 Tipo II.

Vantagens: Alto desempenho. Resiste a varias condições de ataque químico.
Permite aplicação de alta espessura em uma única demão.

Características:

| | | | |
|---|---|----------|-------------------------------|
| Aspecto: | Brilhante | | |
| Cor: | Branca (1000) ou Cinza (2081) | | |
| Sólidos/volume da mistura: | 98% ± 2 | | |
| VOC: | 13 g/L | | |
| Espessura seca recomendada: | 400 a 450 micrômetros | | |
| Rendimento teórico por galão: | 8 m ² na espessura seca de 450 micrômetros | | |
| <small>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.</small> | | | |
| Proporção de mistura: | 4 partes do componente A para 1 parte do componente B | | |
| Massa aproximada do galão: | Componente A: | 4,147 kg | Componente B: 0,756 kg |
| Vida útil da mistura (pot life): | 45 minutos 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: Não é necessária a diluição.

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: | 16 horas |
| | Cura final: | 5 dias |
| Intervalo entre demãos a 25°C: | Mínimo: | 6 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 9800 ou diluente recomendado para diluição.

Aço carbono novo: 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.

Concreto: Aplicar sobre FALCOPOXI 301 HS BR VERNIZ

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: 2500-3000 psi Mangueira: 3/8" de diâmetro Bico: 0,019" a 0,021" Filtro: Malha 60 Diluição: Não necessária | Pistola: JGA 502/3 Devilbiss Bico do fluido: EX Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 60-65 psi Pressão no tanque: 10-20 psi Até 25% diluição se necessário | 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:

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Agite cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico. - 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. | <ul style="list-style-type: none"> - 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.