

Epoxy GP Coating

Primários

Aplicação universal em biocomponentes baseados em Resinas Epoxy



DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Epoxy GP Coating é um primário para aço pré-tratado, alumínio e contraplacado marítimo dimensionavelmente estável. Proporciona uma repintura ilimitada para produtos bicomponentes.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Cor	IPB110-Branco, IPB164-Cinzeno (cinzeno - aprox. RAL 7035).
Acabado	Mate
Densidade	1.33
Volume de Sólidos	46%
Proporção da Mistura	100 Parte A : 15 Parte B por Volume. 100 partes do componente A : 10 Partes do componente B em peso.
Conversor/Agente de Cura	IPB112
Prazo Habitual de Validade	1 anos
VOC	468 g/lit
Tamanho da Embalagem	5 lt , 20 l

INFORMAÇÃO SOBRE SECAGEM/REPINTURA

	Secagem			
	10°C (50°F)	15°C (59°F)	23°C (73°F)	35°C (95°F)
Duro e Seco		48 horas	24 horas	12 horas
Secagem ao Toque		2 horas	1 horas	1 horas
Vida útil		8 horas		

Notas: O tempo de vida reduz-se com o aumento do volume da mistura. O tempo útil de aplicação refere-se ao tempo durante o qual se pode trabalhar com o material. É recomendável não preparar um volume muito grande de mistura superior ao necessário para uso imediato. Os tempos de secagem variam dependendo do método de aplicação e da quantidade e tipo de Diluente que é adicionado. O tempo de secagem varia de acordo com o método de aplicação, e com a quantidade e tipo de Diluente.

Repintura por	Repintura							
	Temperatura do substrato							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.
Epoxy Finishing Filler	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Epoxy GP Coating	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interfill 830	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interior Finish 750	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interprime 450	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interprime 820	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interprotect (Professional)	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Midcoat Flat	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Midcoat Flat HS	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
UC Gloss	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
UC Gloss HS	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext

Notas: Todos os tempos de repintura são orientativos. A fim de repintar, a superfície deve estar seca, limpa e isenta de pó e de gorduras.

APLICAÇÃO E USO

Preparação

AÇO Eliminar todo o óxido, pó, óleo e sujidade, e assegure-se que a superfície se encontra seca. Decapar a superfície até o metal ficar quase branco (As 2½) de acordo com ISO8501-1. Eliminar todas as contaminações da decapagem ou da lixagem usando um trapo e uma escova. Se possível utilizar um aspirador para obter melhores resultados. Se não for possível a limpeza por jacto de areia, todo o aço tem de ser novamente preparado por escovas de aço rotativas e/ou discos de lixar (abrasivo grosseiro 24) para um grão St 3. Eliminar os resíduos da lixagem.

AÇO com shop primer Se a superfície for de aço previamente tratado com shop primer, o shop primer deve de estar em boas condições e compatível com o esquema de pintura selecionado. O shop primer deve de ser aplicado sobre a decapagem ao grau As 2½.

Exterior Eliminar todo o óxido, pó, óleo e sujidade, e assegure-se que a superfície se encontra seca. Todos os cordões de soldadura, áreas oxidadas, queimados e outras avarias no shop primer devem ser reparadas com decapagem ao grau As 2½ de acordo com ISO 8501-1. O shop primer intacto deverá de ser decapado. Se não for possível a limpeza

Para mais informações contactar o serviço técnico ou visitar <http://www.yachtpaint.com>.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel. © AkzoNobel 2014.

Epoxy GP Coating

Primários

Aplicação universal em biocomponentes baseados em Resinas Epoxy



por jacto de areia, todo o aço tem de ser novamente preparado por escovas de aço rotativas e/ou discos de lixar (abrasivo grosseiro 24) para um grão St 3.

Interior Eliminar todo o óxido, pó, óleo e sujidade, e assegure-se que a superfície se encontra seca. Todos os cordões de soldadura, áreas oxidadas, queimados e outras avarias no shop primer devem ser reparadas com disco de lixa. Certifique-se de que a superfície está realmente limpa.

ALUMÍNIO

Exterior Limpe a superfície com Super Cleaner (passe muito bem com água doce limpa) e limpe a superfície com jacto de areia com abrasivo seco, não metálico, fino e exacto. Aplique a primeira demão de Epoxy GP Coating assim que possível depois da preparação de superfície. Uma preparação alternativa da superfície é tratamento químico do alumínio após limpeza e lixagem com óxido de alumínio de grão 24-80 (abrasivo) (ou equivalente).

Interior Limpe bem superfície com Super Cleaner, preferivelmente com água a alta pressão ou a vapor. Limpar de seguida com água doce. Repita esta operação se necessário até que a superfície fique completamente limpa e sem vestígios de qualquer gordura.

CONTRAPLACADO Desengordurar a madeira com desengordurante (Oplosser) ou com Diluente 600 Wipedown Solvent. É necessário remover todo o pó da lixagem, de modo a promover a aderência. Lixe toda a superfície com lixa de grão 150-180 (abrasivo). Desengordurar a superfície com desengordurante (Oplosser) ou com Diluente 600 Wipedown utilizando trapos limpos. Madeiras tropicais tem que ser desengorduradas com o desengordurante (Oplosser).

FIBRA DE VIDRO Desengordurar a fundo o GRP com Degreaser (Oplosser) ou Diluente de Limpeza 600. Todos os vestígios de pó/contaminantes de superfície devem ser removidos pois podem prejudicar a aderência.

Para mais informações sobre lixagem e suas técnicas, ler o folheto "Guia prático de um bom trabalho de lixagem".

Método

Conselhos

Mistura Assegure-se que a proporção da mistura está correcta. Mexer com agitador a parte A até obter a mistura homogénia. Utilizar um agitador movido a ar, ou um eléctrico mas à prova de faíscas. De seguida adicionar o componente B (Agente de cura) continuando a mexer até conseguir uma mistura homogénia.

Diluente Diluente N° 7

Diluir Se a tinta for demasiado espessa, por exemplo a temperaturas inferiores, adicione uma pequena quantidade de diluente para reduzir a viscosidade. A quantidade de diluente a adicionar depende das condições de aplicação e método de aplicação que se usa. Só adicionar diluente depois de se ter misturado os componentes completamente.

Limpeza Diluente N° 7 ou Desengordurante (Oplosser).

Controle da Ventilação e da Humidade Para alcançar uma cura satisfatória, a humidade relativa do ar não deve exceder 80%. Por motivos de Saúde e Segurança durante a aplicação e secagem em espaços confinados, é necessário ventilar adequadamente para assim facilitar a extracção dos vapores e ajudar à cura do produto.

Pintura a Airless Diluir a 5-15% com Diluente N°7 a 23°C. Tamanho do bico: 0,48 mm/19 thou. Pressão: 140-160 bar.

Pistola convencional Diluir a 5-15% com Diluente N°7 a 23°C. Tamanho do bico: 2,0 - 2,2 mm/80/86 thou. Pressão: 3-4 bar;

Trincha Diluir a 0-5% com Diluente N°7 a 23°C.

Rolo Diluir a 0-5% com Diluente N°7 a 23°C.

Outros Se um casco está tratado com Epoxy GP Coating, e se for deixado um período fora, aplicar pelo menos duas demãos a 80 microns por demão.

Alguns Pontos Importantes

A temperatura ambiente deverá estar no mínimo a 10°C e no máximo a 35°C. A temperatura do substrato deve estar no mínimo a 10°C e no máximo a 35°C. A temperatura do produto deve estar no mínimo a 10°C e no máximo a 35°C. A temperatura do substrato deve ser pelo menos 3°C superior ao ponto de orvalho afim de evitar a condensação. Não é recomendada a aplicação do produto com condições meteorológicas adversas. O rendimento depende de vários factores, incluindo o formato do iate, rugosidade da superfície, método de aplicação utilizado e condições de aplicação.

Compatibilidade/Substratos

Aço, com ou sem shop primer, alumínio e contraplacado marítimo sólido.

Número de demãos

Variável. Verificar especificações individuais.

Rendimento

(Teórico) - 7,6 m²/lt à trincha/rolo; 4,5 m²/l à pistola airless.

(Prático) - 6,9 m²/lt à trincha/rolo; 3,4 m²/l à pistola airless.

DFT Recomendada por demão

60 microns secos à trincha/rolo, 100 microns secos à pistola

WFT Recomendada por demão

130 microns húmidos à trincha/rolo, 220 microns húmidos à pistola

Métodos de Aplicação

Pintura a Airless, Trincha, Pistola convencional, Rolo

INFORMAÇÃO SOBRE TRANSPORTE, ARMAZENAMENTO E SEGURANÇA

Armazenamento

INFORMAÇÃO GERAL:

Deve evitar-se a exposição ao ar e a temperaturas extremas. Para alcançar o prazo de validade deste produto tenha a certeza que a embalagem está correctamente fechada e que temperatura está compreendida entre 5°C/41°F e 35°C/95°F. Manter afastada da luz directa do Sol.

TRANSPORTE:

Este produto deve ser guardado em contentores com fechos de segurança durante o seu transporte e armazenamento.

Segurança

GERAL: Evitar contacto com a pele e olhos. Epoxy GP Coating pode causar dermatites e irritações cutâneas. Usar sempre luvas e óculos de protecção e manter o corpo protegido com fato de macaco. Em caso de acidente do produto entrar em contacto com a pele, lavar imediatamente com água doce e sabão. Não comer, beber ou fumar nas áreas de aplicação bem como na área onde se faz as misturas. Utilizar um equipamento respiratório apropriado. Para informações

Para mais informações contactar o serviço técnico ou visitar <http://www.yachtpaint.com>.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel. © AkzoNobel 2014.

Epoxy GP Coating

Primários

Aplicação universal em biocomponentes baseados em Resinas Epoxy



sobre Segurança e Saúde, ler o rótulo na secção correspondente, também disponível esta informação na linha de apoio técnico.

RESÍDUOS: Não deite latas, nem verta tinta, para cursos de água, use os tramites normais. Antes de deitar fora as latas, espere que a tinta remanescente nas latas seque.

O vasilhame deste produto não pode depositar-se nos contentores municipais, nem em lixeiras sem a respectiva autorização. A reciclagem do vasilhame deve ser tratada com as autoridades competentes.

NOTAS IMPORTANTES

A informação fornecida neste prospecto não pretende ser exaustiva. Toda a pessoa que utilize o produto sem consultar previamente por escrito a idoneidade do mesmo para os objectivos pretendidos, fará por sua conta e risco e não assumimos qualquer responsabilidade no que diz respeito à performance do produto ou qualquer perda ou avaria (outra que não a morte ou danos resultante de negligencia) que podem surgir por uso impróprio. A informação contida nesta ficha pode ser alvo de mudanças a qualquer momento, á luz da nossa experiência e da nossa politica continuada de desenvolvimento dos nossos produtos.

Para mais informações contactar o serviço técnico ou visitar <http://www.yachtpaint.com>.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel. © AkzoNobel 2014.